

28 JUN 1957

U. S. Air Liaison Office

Hong Kong, B. C. C.

50 to IR 51452

05  
15-1  
完

# 中國防僞

Chung-huo feng chieh

3-MAR 19

AUG. 21. 1957

SOURCE UNIT 1011

PLEASE RETURN TO  
CHINESE SECTION  
ORIENTALIA DIVISION

11

1957

P  
G770.5  
C47



## 目 录

### 广开言路，揭露矛盾

- 紡織工业部各民主党派、工程技术人员座谈会发言摘要(續) ..... (1)
- 社 論** 改細紗支必須适合人民需要和保證产品质量 ..... (11)
- 怎样做到既能巩固和提高質量又能節約用棉?
- 提高棉紗質量与節約用棉有矛盾嗎? ..... 忱 (12)
- 五点理由 ..... 紀 慈 (13)
- 1956年全国紡織工业厂际竞赛評比結果揭曉 ..... (14)
- 發揮花布設計人員在增产節約运动中的作用 ..... (15)
- 产品評介 · 最近上海地区試制的几种新品种 ..... 吳 起 (16)
- 提高蚕茧質量是絲綢工业增产節約的重要源泉 ..... 姚善辞 (17)
- 中小公私合营企业管理方面的两个問題 ..... 东 肖 (18)
- 計劃統計部門應該怎样投入增产節約运动? ..... 易 行 (20)
- 整頓獎勵制度必須慎重 ..... 华东紡管局劳动处 (20)
- 車 間 工 作**
- 改良水質的經過 ..... 北京国棉二厂 (21)
- 怎样解决細紗后絨輥不轉 ..... 北京国棉二厂 (21)
- 提高調漿合格率的經驗 ..... 天津国棉四厂 (22)
- 我們細紗車間的劳动生产率提高了 ..... 陈 晋 (23)
- 单独布厂和手工織布业应朝什么方向走?
- 根据統籌兼顧适当安排的精神充分合理地利用它发展它 ..... 朱 紀 (25)
- 几点意見 ..... 曹世栋 (26)
- 通訊員还有責任进行組稿工作 ..... 金 金 (26)
- 技 术 改 进 研 究**
- 細紗机大鉄輥自动擦銹机 ..... 大連棉紡織厂 (27)
- 漿紗机减压汽門的改进 ..... 营口棉紡織厂 (27)
- 用标准粉代替紅富强粉漿紗的測定分析 ..... 上海国棉五厂 (28)
- 国际紡織 · 世界人造纖維的发展 ..... 止 戈 (33)



# 广开言路 揭露矛盾

## —紡織工业部各民主党派、工程技术人员

### 座谈会发言摘要(續)

**鄒春座：**我想談几个較大的問題：首先是关于发展紡織工业的方針政策問題。我觉得我們新建了許多規模宏大的和最先进的企业，这当然都是必要的，但另一方面却也忽視了老厂潜力的發揮，有些喜新厌旧，好大喜功。这种現象在重工业方面已經觉察开始糾正，但紡織工业似乎还未深切感受到。这主要恐怕是新厂投資不到兩年就收回，而改建扩建一个旧厂也省不了好多，因此認為改建不如新建，任令老厂莫大潜力不能發揮，这实在是不合我們国家当前情况的。我的理由是：①新厂投資所以能够二年就收回，花紗比价比过去历史上的比价高是一个因素；②新建厂花費人力、物力、時間都多，而老厂改造只是花費人力多，時間物力比較少，目前我們是人多、時間紧、物資少，所以改建老厂較為合算；③我国老厂比較落后，因此潜力也特別大，假如采用各种新技术，如梳棉改用金屬針布、并条改二道、精紡改大牽伸、筒子改高速等，就可以提高效率，省出不少厂房和井、粗、筒等机器来供扩建和新建之用，这笔潜力可以裝备百万至千万新錠之用；④現在新技术采用問題大有“新厂不敢、老厂不屑”的情况，其实新技术如果在老厂改造中大力推广，許多小問題会迎刃而解，对新厂采用也方便；⑤为了平衡地区分布，在內地新建厂是必要的，但主要投資不仅厂本身而已，对万千职工和家屬生活的服务性設施，需要从头搞起，同时对职工的訓練与配备也都較扩建艰巨，到底如何合算，也值得研究。根据以上理由，我曾写了一篇文章投到“中国紡織”，至今未見下文。这是重大的方針政策問題，希望能够爭鳴一下，然后再作出正确的决定。

在供产銷計劃平衡問題方面，供产銷失調，是当前的矛盾。現在有些物資买不到，不能解釋为“生产增長赶不上人民消費能力的增長”，这是不符合馬列主义的，因为社会主义生产力总是跑在前面的。这主要是計劃經濟中官僚主义，造成的品种和地区的不平衡，要克服这种官僚主义，應該大处計劃，正确严格；小处計劃，自由灵活。象紗厂过去搞作業計劃，有人想計劃到每小时内产量的平衡，結果多用了不少統計人員，对国家、对工作都沒有好处。

生活問題也是个大問題，不能看作是个人小事情，物質条件有限制、生活困难是容易叫人諒解的，

但有許多是人为的一些不合理的制度造成的，比如食堂、医疗都有許多問題，不关心群众生活的官僚主义在作祟，所以无怪电影“新局長到来之前”特別受人欢迎，社会上这种严重現象應該注意。

**何 达：**（1）目前，紡織科学研究院存在着以下几个矛盾需要解决：

老年工程師們虽然具有一般的工程師的水平，有一定的实际工厂經驗，但理論水平不高，大都沒有研究工作經驗。为了适应紡織工业科学研究工作的需要，應該重視这些老年工程師在理論上的提高。

年青的大專毕业生离开学校还不久，基础課程都很好，但是比較缺乏工厂的实地經驗，自然也缺乏研究工作的經驗，又老想离开工作去啃書本，沒有認識到結合工作来学习，并且不願从小事做起，也不願干具体操作，同时还存在着不正确的“先專后紅”的思想。

在研究院，多数人都願意搞專題研究工作，而不願搞为專題服务的技術工作。搞專題研究工作的同志甚至想采取包干制，不上下班，願意在哪里搞就在哪里搞。我不敢贊成这种办法。

研究院中技術人員多，試驗工人少，但是所有專題都是需要做試驗工作的。希望領導上在考虑人員配备时，注意克服这一个矛盾。

（2）去年在制訂十二年科学研究远景规划时，部長們重視是不够的。既沒有和将来負責搞这些科学研究工作的紡織科学研究院的干部很好商量，更談不到組織全国紡織專家来討論，所以这个规划的群众基础是很差的。

再拿1957年的研究院研究計劃来講，在1956年第三季度，研究院就拿出来請部批准，当时技术司提了一些意見，研究院作了修改和补充。想不到在1957年的2月底，技术司根本沒有和研究院联系，又提出不少的巨大項目，这样的布置計劃实在是不慎重的。

（3）过去为了新机定型工作，一再請求技术司出面領導，技术司总是推却。李致一副司長曾这样說：“技术司是不参加具体工作的，只申核你們的新机定型报告。”研究院組織工作小組下厂了解新技术情况，請求技术司派人参加領導，技术司的同志这样說：“我們不和你們一同下厂，就是要下厂，我們只

去我們的。”我們不了解為什麼技術司不肯參加具體工作，也不肯和我們一同下廠，是否這樣會降低了領導的身份？不參加具體工作又怎能談審核？也就難怪當我們把出差報告呈部審核時，技術司又一再說這看不懂那看不懂了。技術司不僅一直不肯擔負新機定型工作的領導責任，也不願意擔負新廠高低支紗設計的確定方針的責任。象這兩項工作可以說是紡織工業的百年大計的根本性的工作，領導全國紡織技術的技術司不管這些事，究竟應該歸哪個單位管呢？希望部在討論今後各司局職責時把它明確下來。

(4) 在局長會議討論部定標準時，我在部定標準上畫了很多問號，卻沒有敢提出來。現在補說說我的意見吧。首先對技術司認為部定標準是作為考核工廠用的這一點，我認為是不夠全面的。因為部定標準是收付雙方的依據，在討論這個標準時，應該收付雙方出席，為什麼收方不出席而把部和局作為收付雙方呢？由於這事我又聯想到去年的“四部一局”的聯合通知，這個聯合通知不知根據什麼而取消了紡織品公司的收貨檢驗。對產品負責到底當然是好事，但是不能由紡織部也負以後的保管不當的責任。因此我認為不能取消紡織品公司的收貨檢驗。

**孫君立：**過去在工作中時常遇到一些不痛快的事情。但一般總不大去計較的。反正我們不同的意見十之有九是講不通的，在申說幾次不得效果之後，便就算了。等到後來情況轉變，自己的意見由別人以另一種方式提出被肯定以後，則又認為這是社會發展的規律，而大概不能用“昨非今是”來批判的。

工作的目的現在可以說大家都明確而一致的。但在這一致的目的之下，見解和方法則不可能人人都一樣，總有分歧存在。听了毛主席的報告，給我們增加了分析的能力，而証實這些分歧原來是人民內部的矛盾，不過過去在許許多多的場合，暗示着我們不適宜堅持自己的見解吧了。

現在，這樣的狀態如果真正已是過去了，那末我就不妨再來談一談在工作上的不同見解。

去年中央号召科學進軍，國家科學規劃委員會編訂了十二年的科學研究計劃，我部各司局都分發到“最重要科學技術任務說明書”。但領導上把它們翻閱的好象並不多，只聽說選派了幾位司局長成立了部的科學規劃委員會，形式地召開了一次人數不多的座談會，做了些表面工作之後，便毫無下文。最奇怪的，在28項內三反四復地提到紡織工業部應成立“化學纖維研究所”，而主持那個座談會的部門，卻把成立這個研究所的預算，一筆勾銷；幹部部門對請調人員一事，也回答說“我們不知道什麼化學纖維研究所”。就由於這樣官僚主義主觀主義的行事，造成了今天“化學纖維研究室”投靠無門的混亂局面。

化學纖維研究室原是配合國家建設要求的一個全面性的研究機構，現在却寄居到合成纖維中間工廠的簾下，這個中間工廠原來是實驗工場性質，現在已成為生產工廠，在它下面硬生生地掛一個全面性的研究

機構是不適宜的。因此化學纖維研究室雖然名義上已成立了半年，却始終是一步也推不動。再化學纖維研究室目前是由毛麻絲局人造纖維科負責的。人造纖維科據說是要指導中間工廠的，過去和現在都還審核一些關於中間工廠的業務，而現在化學纖維室的業務和編制又要中間工廠的領導和審核。這樣一種對流式的微妙關係，也是很堪玩味的。

人纖科的職責，始終不明確，目前還沒有正式生產的工廠，都還在基建階段。基建階段前前後後的情況，基本上很少與人纖科聯繫，因此對兩籌建處的情況無法作系統的了解。在計劃新建廠時，有不少應參考的資料，雖與籌建處關係很少的，也一直存在籌建處。要向籌建處借閱資料，不是限時限刻要歸還，便是推托資料保管要先訂出制度，暫時不能借出。一部分由籌建處整理好的資料，送到局長室，局長室便歸入檔。什麼時候送局？送來些什麼？人纖科不得而知。這些問題固然是由於個別同志不大認識整體利益和內外關係，但人纖科的職責不明是主要原因。

去年我們建議兩個籌建處的成套設備清單，送或借一份給機械製造局，研究今後是否可由國內自制設備。當時經局長同意，兩籌建處也同意。可是到現在合成纖維廠籌建處始終未允借出，其原因無法理解。

兩廠設備原有一大部分的笨重機件，如匭和管道等，結構簡單製造容易，我們再三建議不必向國外訂購，尽可能自制，至多索取圖紙，以作參考，可以節約不少外匯，德國專家亦曾這樣提過，可是領導上並不十分考慮，未見採納，但最近聽說又要抽回由國內自製了。

有好些建議送上去後都是杳無着落，是合理是不合理，依理也可給一答复，使建議人也可了解自己見解的正確與不正確。例如關於針織工業的管理和推進，和棉毛絲綢印染的統一領導，紡織加工後處理的重要性等件。

計劃司對於編制計劃一般要別人代做，做了之後，以審核姿態出現，但又不詳細了解實際情況，認真負責，往往一關一兩個月。遇有重要會議只派普通幹部參加敷衍塞責。

建設工業不能偏重商業氣，部內有些人，對於化學纖維工廠投資，動不動跟棉紡織廠來比，不了解化學纖維廠是原料工廠，是基本工業，要比就應把紡織廠和棉田加起來比。

在國外實習的和留學的化學纖維學生，我們根本不了解情況，實習生的來信，幹部司收到即歸檔，不主動送給有關部門閱看，留學生連毛麻絲局局長都不清楚。

各司局各科經常開會，一開就是半天，大大小小的問題，主管人胸中無數無法決定，只想讓大家來想辦法，貪圖省力而又推卸責任。

局務會議經常不叫人纖科參加，而工作布置則按照局務會議決定，弄得無頭無緒。

黨外人員受了上級的感召，很肯埋首苦干。可是

却横受另方面的牵制。领导上又爱听从某一方面人员的话，因此常有无中生有的谰言。查明虚構，亦不加批判。弄得只好急流勇退。此风一長，令人寒心。

有些党员干部不愿潜心钻研业务，不了解业务的底蕴，不考虑不同的意见，只凭主观粗糙地应付工作。有的干部稍有所知便把自己放在显微镜下愈看愈大，而对老工程师技术人员则用望远镜倒过来看，愈看愈小。

在目前种种情况下技术人员还是没有被看作自己人。表面上说是重视技术，骨子里是把技术人员当作雇员看待。尤其是在中級以下的干部目光中，对技术人员还蛮不放在心的。同时只要是党团干部，上上下下都可以来支使技术人员，这样，如何使他们建立起主人翁态度来呢？有时提到知识份子，口气上总是这些知识份子啊，这样那样的糟糕，好像知识份子什么都不懂，落后得不得了。我想落后与前进是要看行动的，不是分什么知识份子与非知识份子的。何况政治水平高的人，自己何尝不是知识份子，更不必把知识份子作为一种嘲笑的对象，而看作是另一种人物。一方面鼓励大家学习文化，而另一方面对有些文化的人又是这么一种看法，不是一个矛盾？就说知识份子不懂得馬列主义，那末也不妨展开讨论争辩来说服他们，正可以教育他们。目前这些被目为知识份子的人，就找不到思想教育的老师，找不到政治水平较高的人来面对面推心置腹地谈谈，来提升自己，苦闷得很。

一切意见和问题正确的或不正确的，希望要明确一下，同时还希望能够检查出所以产生这些问题的原因，无论其原因在那一方面都一样。

**張善榛：** 一、基建局工程处代部审核新建厂的初步设计和技术设计，已经一年多了，但起的作用不大。以我个人的看法，除了工程处各种技术人员配备不齐，技术水平不高外，主要原因是审核机构的名称和职权不够明确。前几年工程处的主要业务是领导施工部门，自去年下半年才多管了一些审核新建厂初步设计和技术设计的工作，工程处的名称仍照旧。但工程处所提的审核意见，必须征得原设计单位的同意，如原设计人不同意，则仍照原设计办理。这样，审核的意见就等于合理化建议，失掉国家对于审核机构的要求，审核人员也感到起不了多少作用，工作兴趣不高。这种情况长期存在，反映了部的领导对审核设计的工作，没有给予足够的重视。今后新建厂的设计，如认为必须经过审核，就应按国家要求，调整机构，充实技术力量，认真做好审核工作。如认为审核工作可有可无，就将现有审核部门取消，以免审核工作流于形式，浪费人力不起多少作用。

二、解放后，新建纺织工厂规模相当大，在建筑方面需要研究的东西也不少，但纺织科学研究所研究的并没有工厂建筑部分，基建局和设计公司也没有小型的研究机构和脱产的研究人员。希望今后对纺织厂建筑部分的研究工作给予应有的注意。

三、去年党和政府号召向科学进军，全国热烈响

应，可是我们工程处却看不出什么变化。领导上没有积极的组织工程技术人员结合本部门的业务向科学进军。由于业务性质不够明确，我处技术人员也大都沒有制订向科学进军的计划。工程师们仍从事于形式上的审核工作和批阅文件等，对如何提高和培养中老技术人员的政治和技术水平，还是做得很不够的，长此下去对国家和个人都是不好的。

**孙永芳：** 自从1952年提出向苏联学习，实施教学改革以来，在纺织工业技术教育方面所取得的成績是很显著的。但是，有些地方也犯了教条主义和形式主义的毛病，结合中国的实际情况不够。如对苏联的教学计划与规章制度很少研究和修改，就生搬硬套，作为中国的指示性的文件，有时还强求统一，缺乏灵活性，甚至以参考性文件作为法律看待。结果造成教学上的许多困难，影响培养技术干部的合格質量。

大專紡織学校这几年在院校调整、专业设置方面的方针一直摇摆不定，各专业教学计划、教学大纲年年修改，各校每年招生数字多不平衡，也造成各院校工作上的许多困难和混乱现象。

至如中等专业学校的问题则更多，如：中等专业学校校章明确规定培养的目标是中等技术人员。可是有的人说：“现在中等专业学校毕业生，有的作为一个工人（副工长）还不够，更不够作一个技术员。”这种说法不仅降低了毕业生的培养目标，也抹煞了过去中等纺织专业学校的成績。我们若把中等纺织专业学校毕业生在实习操作技能上要求达到一个熟练技术工人，而忽视他们技术理论方面的锻炼，是不切合实际的。中等专业学校毕业生实习期间，其技术操作的熟练程度要规定适当的范围，实习期限也应当控制（个别的例外），不可将对熟练技工的要求和中等专业学校学生的实际操作技能混同起来。

招生人数不考虑需要与可能，追求数量忽视質量，以致每年各校班数和人数不平衡，不仅使学校设备和师资方面造成困难，同时，由于招生人数和实际需要不相适应，也造成目前毕业生无处分配工作的困难。

专业设置（专门化）与干部使用尚不能对好口径。如有的印染专业棉印染专门化毕业生分配到毛纺织厂工作，毛纺专门化毕业生分配到麻纺织厂、印染厂工作，也有的学棉织的分配去搞棉纺。

关于纺织科学研究院如何与纺织大專院校联系和分工的问题，我认为科学研究必须结合生产需要，生产方面的发明创造也必须贯彻到教学中去。这样就必须使纺织科学研究与各纺织院校紧密衔接起来，使科学研究人员和大專院校教授互相兼职，教学不脱离科学研究，研究人员不忽视理论钻研，可以相辅相成，互相协助。

**朱 樺：** 纖維檢驗局这个机构已经决定归并到其它机构里去了。但是，过去的問題还应该摆出来作为经验教训加以接受。

象这种技术性的机构，我认为，在局长一级干部中应该配备有精通业务的技术干部。如果把政策领导和技术领导分别开来也好，但事实上是行政领导包揽一切。这里有一种轻视技术人员的情绪，认为“棉花用手拉一拉看纤维长短谁不会，羊毛看看粗细、干净不干净，简单极了！”到纤维检验局三天便认为样样都知道了，呆了几年更自以为可以比专家还懂得多些，作具体工作的同志也都以专家自居，于是全局无家不事。这种风气是不好的，我希望领导上多重视技术人员的学识、经验和专长，搞好同事之间，上下之间的关系，改善对技术工作的领导。

纤维检验局的青年人比较多，领导上对青年人也是注意提拔的，这当然是对的。可是，把青年人捧得太高，不注意老年人的情绪，对工作会造成损失的。在任何运动中，培养的积极分子总是青年人，而年龄比较大的人总被认为是保守、守旧、旧习惯深、资产阶级观点浓厚，被整的也是中老年人比较多。结果，一方面滋长骄傲自满情绪，一方面日益消沉下去；一方面自大，一方面自卑。我认为，人的性格和作风并不一定由于年龄不同而划分好坏。青年人并不一定都简单，有的也会看气候，看风使舵，对什么人说什么话，小伙子不一定比老头子直爽，有时有反面意见会看对什么人提。目前青年人还有一个通病是“看事容易，看钱容易”，较老的科学家曾经经过坎坷，求学不易，青年人没有亲身体会过，往往不虚心向老科学家学习，不肯勤学苦练，对向科学进军是有妨碍的。

我初来京时，还向领导同志和人事部门反映情况提供意见。可是现在我越过越不敢提，甚至见面怕说话了。因为我感到领导同志往往对我的意见不等说完就加以补充或批判，甚至使我不好再说下去。显然是有人经常地及时地向他汇报，他对群众中的问题都很了解，而我的意见是不合他的要求的。我认为这种爱奉承，怕听逆耳之言的作风是很不好的。

纤维检验局器材的浪费和人材的浪费是很严重的。毛检仪器有价值万元以上的精细天平和电动天平，就放在马棚改装的小房间里，上面漏雨下边潮湿，以致生锈不好用。许多有价值的羊毛标样也任其生虫霉烂。领导上本应知道，但不及时设法，拖一天坏一天。

人事调动时，不管业务上多困难，也不同搞业务的人商量。如甘肃省局三十多个技术人员全部拨走，并没有征求技术领导的意见。1953年训练了五十多个毛检人员，今天调东明天调西，可是各省分局迫切需要毛检干部向总局要人却要不到。每到羊毛旺季，省局无毛检干部，只好由总局临时派员协助，既浪费出差费，工作也不方便，各省局常问我们：“你们训练的毛检人员那里去了？”我们无法答复。

机构归并后，人事究竟怎样安排？一直还是保密的，没有听说找技术人员征求过意见。我认为，有些试验研究项目，已经进行了几年，如果把入拆散而不

按工作需要排安工作，将来要重新搞起来那浪费就大了。

纤维检验局领导上不重视民主党派，更确切地说是没有把民主党派放在眼里。1953年毛麻丝科新来了一位杭科长，领导同志对我说：“你们都是无党无派，可以很好的一齐工作啊！”其实，在这以前不久我作为九三学社的社员，还曾请他协助我发展九三学社社员。

**李志方：**调到部里来以后，感到部里解决问题拖拉，有时一拖两三个月之久，联系工作常常碰钉子，工作上需要解决的问题，有关同志常以部内无指示推卸责任。部与厂的关系，如安东化学纤维厂到底对部应汇报什么工作也不明确，现在他们对部只报计划不报进度，在技术上的建议，他们可采用，也不采用。

大学生一毕业就到研究部门或者机关工作是不大合适的，他们缺乏实际经验，劳动观点也差，应该先到工厂去干上几年。一直在厂里工作的大学生与一直在机关的大学生，作风就大不相同。

关于研究机构的分类问题，我认为可以这样划分：一是基础研究，一是工业生产研究。工业生产研究可包括：旧的机器设备改造，新的机器设备使用规程，机械材料应用三个方面。研究院应多作这方面的工作。

在基建设计方面不应好高骛远，开始时设备多，房子大，后来收缩的很厉害，损失不小。我认为建厂时以小一些（但必须考虑发展远景），将来可逐步扩建。

关于人造纤维厂厂址的选择，牵涉到八个部，各有各的主见，争论不休。这个问题国家建委应该考虑，不应该争论多次仍决定不下来。

**周道洪：**我现在就计划工作中的一些问题，提出几点意见：

1. 1956年提出计划归口。1957年计划指标由国家经委下达，各省市年度计划也上报经委，抄送纺织工业部，报来的计划上面，仅列全年和分季的产品产量，至于开班情况、设备运转情况、减产如何停班等等，都不了解，第一季度计划，如何安排？也不清楚，所以要检查第一季度计划完成情况，就没有依据。曾发文向各省市要季度计划，但迄今还没有计划送来。这样的归口，给工作上带来许多的困难，也很难向领导及时提出相应的资料来。因此，要求领导上早日明确归口范围，多么深多么宽，以利工作的进行。

2. 纺织原料——棉花、羊毛——一向由国家分配后，由供销总局掌握调拨。黄麻原亦如此，后农产品采购部成立，交由该部掌握，现在又改由全国供销合作社掌握。这样改变后，由于它们对纺织工业业务不熟悉，有时在原料分配上不符合纺织工业使用的要求，各等级原料不能合理的分配，以致影响产品质量不能稳定，今年第一季度有的麻袋厂因调拨的原麻都是质量差的，无法配麻，有些成品就达不到一等品。

原料供应有时脱节，也造成紧张，影响配麻成份，产品质量不稳定。如果由纺织工业部掌握调拨，就可根据全年总的原料情况，作适当的调度，不致有忽好忽坏、忽多忽少的情况发生。丝织原料由部掌握起来也是有利于生产的。

关于羊毛供应问题，也应根据不同的需要分别供应不同等级的羊毛。如果仍按原毛分配，有时这一地区某一等级羊毛不足，而同时在另一地区同一等级羊毛却有多余，如果互相调剂使用，就要增加往返运输手续，时间和费用都不经济。分级供应后，在全年计划中，就可根据原料等级情况，作好产品品种上的安排。

3.目前，各省市要求调拨机器设备比较多，但是，某一地区的远景规划如何？某一专业是否应该发展？都不了解，因而同意或不同意调拨，是比较困难的，都有造成官僚主义的可能。如能有纺织工业的初步规划作为依据，有多余设备的地区就可以调出，不足地区就可以调入，而避免一方面虽有多余设备不敢调出，另一方面因为生产需要，设备无处调拨，只好在国内或向国外订购，既延误时间又浪费资金的情况。规划确定以后，应调拨的固属可以调出或调进，应报废的也可以销毁另造新的机器，应修理的修理好恢复使用，使多余或呆滞的机器设备和机物料，都能发挥它们应有的作用。

**雷錫璋：**我认为“纺织通报”的审稿制度是有些问题的。甲的稿件交乙审查，乙同意则登，不同意则不登。对甲来讲，真所谓“鸣既不能，争于何有”了。

例如对超大牵伸的看法，我写了点东西，希望研究、交流。结果被搁置起来，据说：审稿人认为德国约翰孙教授的衡力理论，曾经被苏联纳可夫教授推翻过，而我引用了约翰孙的理论，所以我写的文章也被完全否定了。

我觉得约翰孙的理论公式基本上是合乎实用的，纳可夫推翻了它，并没有新的计算方式来代替它，所以还有争鸣的必要。

我认为开展百家争鸣，必须文责自负，否则立毙杖下（即一棍子打死）的人就太多了。

**張叔平：**我觉得部里的政治空气不够浓厚，党群关系不够好。

在计划工作方面，行业归口后，对地方工业的情况很少了解。

从整个部里工作看，我认为有两个矛盾：一个是人多事少的矛盾；一个是业务工作跟不上生产发展的需要。有好多矛盾是由于部门之间分工不明，职责不清所带来的。希望部里研究改进。

**郭焯民：**我现在纺织科学研究院染化研究室工作。在工作中我感到有以下一些问题：

一、人力不足。今年研究的项目在原有的基础上

增添了许多，象列入国家计划的硫化蓝提高坚牢度，硫化元防脆和合理选择染料等。但今年人事冻结，现有人力分配有很大困难，许多专题都是“孤军奋战”。希望给我们增加必要的研究人员。

二、试验材料供应不足。在染化研究工作中所需要的试验材料，品种很多、数量很少。有许多材料和药品需要向国外订购，实际上目前国内现有的材料就毫无供应，或很少供应，使研究工作遭到很大困难。

我认为许多染料和助剂等试验材料，耗费的外汇并不大，但能解决的问题却不少。应给予解决。

三、缺少中型试验设备。目前北京仅有一家地方国营染织厂，没有印花机设备，生产任务又很挤，试验工作无法插手。我们的研究工作，从实验室试验结束，由于没有中型试验设备，就立即投入生产试验，是不经济的，将会带来大批废品。希望从速健全中型试验设备。在北京市现有条件下也应通过全面安排取得协作配合。

**邱陵：**我觉得我们部领导上对毛纺工业是不够重视的。过去上海国棉十七厂毛纺部有一万多毛纺走锭精纺机运往西北，但西北没有前纺，运去的这些锭子就无法运用。我们曾一再建议将存在上海国营第三毛纺织厂的一套前纺机器进行修理，以便需要时即可配合生产，而部没有采纳这些意见。如果当时部同意这样作时，投入生产后将会给国家争取更多外汇，积累更多的建设资金。

我们科学研究院毛纺织研究室没有一点毛纺设备。去年请购的样机，又被一笔勾销了。当然国家外汇有限，是有困难的；但购几台毛纺机，所费并不多，对研究工作及对今年的毛纺、织、染整全套机器的定型工作，将带来莫大好处。定型要比现在先进的多，节省的多。

**陸味辛：**第一，有些领导同志对科学技术工作的艰巨性认识不足，重视与使用技术人员不够。在工程技术人员本身也存在顾虑。行政领导与高等知识分子之间有隔阂，影响了他们积极性的发挥。

第二，目前造厂工作只由基建局设计公司一位工程师主要负责，其实有好多工作单凭他一人是不能决定的。与外面打交道，往往由于“人微言轻”，困难很多，使问题不易解决。

我认为，选厂工作应由部组织领导，由基建局、纺管局、设计公司参加，否则只由设计公司出面工作是不方便的。

第三，在设计公司里高级技术人员任副科长的占多数。我认为工程师不应担任行政职务，如果重视他们，应该把他们从行政事务工作中抽出来，专门从事技术研究等工作，以发挥其更大的作用。事实上现在的技术科并不是解决技术问题，而是起着技术通讯作用。

设计公司领导上对高级技术人员重视和团结不够，处理问题，往往缺乏民主商量的精神，有时态度生硬、粗暴。我在混凝土的使用方面写了一本书，准

备出版，不知何故，被領導上打入冷宮多年，最近才允許出版，但已經晚了几年，這件事在我心中始終是個疙瘩。

我覺得黨的知識分子政策在設計公司沒有貫徹，希望在全風運動中認真地檢查一下，以利于更好地發揮積極作用。

**任理卿：**經過一系列的運動之後，有的同志感到“山窮水盡疑無路”，現在听了毛主席的報告，覺得是“柳暗花明又一村”。在研究院的工作中也有許多矛盾，希望領導上能研究解決。例如我院的圖書室規模應該大一些，科技書籍需要多一些，但財務部門卻把計劃扣得很緊。研究院的科學研究計劃無人領導，干部的工資待遇和生活福利問題，以及研究院的組織機構是分散還是集中等，都需要研究討論。

另外，針織工業現在進步很快，也應該加以研究。人造纖維的發展將對針織品的改進有很大影響，而我們在這方面卻沒有專家。

**郊濟時：**雖然我年紀很大，但愛國思想不後于人，至少可再工作十年，希望能看見第四個五年計劃。調到紡織工業部以後，在工作中看見很多缺點，無計劃，無統計，人員沒有配備好。上面向下面要資料，急如星火，而廠里資料殘缺不全，只好臨時召集會議隨便做出計劃，也不管是否切合實際。在執行計劃中，往往削足適履，如鄭州紡織機械廠變電設備設計，受規定數字限制，隨便縮小面積之後，又造成擴建的困難。在機械的管理方面也是任其自流，去年冬天鄭州紡織機械廠已可預見要“下馬”，但仍不制止訂購高壓配電模，買來之後不用，退貨困難，造成浪費。

此外，部對於各製造廠的管理，亦應明確範圍，並應調查研究和建立統計資料，不應盲目進行生產。

**楊志義：**學習了毛主席的報告以後，深深感到黨中央是正大光明的，能明察秋毫，對症下藥。

在工作上我有以下幾個意見：

在材料工作方面：部里是存在着官僚主義與主觀主義的，1957年的基建投資預見性不夠，原訂4億2千萬，後又改為2億8千萬，這當然是由於棉花供應緊張，但部里在1954年第四季度就應預見到作好準備工作。

供應問題：材料供應計劃變化多，又要申請，又要退貨，心中無數。

備料問題：基本建設應有適當的備料，希望領導上作出計劃，雖然目前物資供應緊張，但仍可有適當的準備。

此外，部與其他各部的關係，及基建局工程公司與各個分工程公司的關係，都需要明確。

黨員與群眾之間也有一層牆，我是要求進步的，曾提出入黨要求，但組織上對我的缺點未提出，幫助較少。

**吳士錯：**棉布質量問題：棉結雜質放寬以後，對印染成品質量有影響，小白點增加，強力差，因此，如果印染質量標準不相應的放寬，就會造成大

量降等。紗支改細如果不增加密度，必然會把好布變成壞布，細布變成紗布，根據上海試驗，紗支改細以後強力就降低了。

染料供應不足問題：由於染料供應不足，有些廠已停工待料，上級機關單純的削減限額，不考慮需要，是官僚主義；下級抱定不買就不買，有啥吃啥，不及時準確的反映情況也是不對的。

染色牢度問題：解決這個問題不可用開大會的方式來號召，應該從技術上想辦法。過去提倡用直接染料，這個在中國辦不到，主要是成本太高，效率有限。號召少用高級染料，這也不一定對，要染色牢度高，惟一的辦法還是從選擇染料着手。因此對某些布種，也應適當的用一部分高級染料。

棉布縮水問題：解決棉布縮水的辦法，外國早已有，有一種機械可以保證縮水率在1%以內，經向縮水可以用防縮整理機，再輔以緯向縮水用絲光機。可是我們部里不接受人家的經驗，只想我們能創造發明，我認為這樣閉門造車是不行的，我建議從速向國外訂購樣機自己仿造。

出國實習人員，從國外回來，帶回來的東西不多，對工作的改進很少。實習生姑且不談，就是司局長、高級工程師看了回來，也未根據別人的經驗來提高我們的技術，這一狀況應加以改善，今後必須強調出國實習的效果。

最後，希望部的領導上對新技術，合理化建議，新機器定型及生產鑑定，增產節約等工作抓得緊一些。

**何學孔：**紡織工業部幹部學校也存在不少問題，這些問題集中在教與學的矛盾上，教學工作不能滿足學員的要求。這些問題的產生，固然是由於教員的政治、業務水平低，但與領導上的官僚主義是分不開的。主要表現在：未掌握學員特點（年齡大小、文化水平高低、身體強弱都參差不齊），放鬆思想領導，因而教學工作被動，學員的學習紀律鬆弛，不努力鑽研，不尊重教員，擺老資格，生活上自由散漫。其次是沒有給教學工作創造條件，各有關司局與各紡管局也未建立供給幹部學校資料的制度，影響教學不能聯繫實際，本校教務處在這方面的工作也做的很差。

在生活福利方面，干校的家屬宿舍問題急待解決，現在大多數住在工棚里，沒有廁所，沒有下水道，條件很壞。

干校的分散與合并及組織機構問題，為了適應紡織工業的發展，我認為有與華東紡織學院合并的必要。學校組織機構龐大，也應該精簡。

在幹部調配方面，也有不合理的地方，應考慮將幹部放在什麼地方最能發揮他的力量，有些不適合做教學工作及身體不健康患有慢性病的也調來了。

黨員與群眾的關係還不夠親密，作為鄰居互不往來，研究工作时領導上找黨員不找群眾，這種先黨員後群眾的公式，只有妨害團結，沒有一點好處。

我在工作中接觸到的黨員思想上保守，技術上有經驗主義，却認為人家在技術上瞎搞，並且口出不遜，

这就严重的影响了工作。

**蔡谷夫：**我在工厂里工作时，能与工人打成一片，可是调到纺织科学研究院后，看见坐椅子，用桌子，吃饭，都要分等级，觉得很习惯。因此工人与技术人员之间，工人与工程师之间，技术人员与工程师之间都隔着一堵墙。

工作中有以下几个问题需要解决：

①综合式大牵伸精纺机的采用与推广：在上海国棉11厂对综合式精纺机进行了两年多的研究试验，从开始到结束的鉴定，都有苏联专家指导，1956年11月份鉴定的结论已证明，综合式纺出21S，32S，42S的质量均已达到国家标准，经济效果很大，张副部长虽已批示同意推广，但是没有采用和推广的具体计划，这对国家是不利的。

②综合式精纺机制造问题：综合式精纺机既经鉴定又经部长批准，但经纬纺织机械厂不同意制造，而自已仿造苏联依万诺沃四罗拉式做了两台，经过研究院的试纺，30锭都开不出。这样的机器还未试制成功，就于1956年12月在人民日报上大吹牛皮，说该厂正在研究世界上最新的精纺机，这种机器试制成功后，将使我国纺织工业成为世界第一……（俄文友好报也同时刊出），这种不符合实际的报导是不对的。

③经纬纺织机械厂制造的纺织机械质量差，二机日东式双根粗纺71支比OM—S单根棉条为好；而经纬纺织机械厂单皮圈式双根粗纺54支比OM—S单根棉条为差。

④北京国棉二厂的71支工艺设计采用双根粗纺喂入浪费很大，今后71支以下可不采用双根粗纺喂入，能够节约许多资金。

对研究院工作的几点意见：

①研究院的领导关系应该明确，这一点不明确在工作中就会扯皮，生产技术司经常干涉研究院的工作，引起大家的不满。如去年的工资改革中，有很多不合理现象，一般偏低，从华东纺管局来的，变动不大，而从厂里调来的，一级改三级，二级改四级，而不考虑他的资历，工龄，在厂的工作成绩。有人向院长反映，回答部里通不过没有办法。又说：我们说十句话，比不上生产技术司刘司长一句话。我们就怀疑是否因为张副院长不是共产党员而刘司长是党员，张院长不愿与他争论。要不就是部长有宗派主义思想。

②研究院没有原棉加工研究计划，原棉加工的好坏直接影响棉纱品质，因此，研究原棉加工技术，应该是当前急待解决的问题。

③在纺织科学技术研究中，如何贯彻“百家争鸣百花齐放”的方针。例如精纺研究工作，有人主张研究超大牵伸，用棉条喂入，也有人主张研究半超大牵伸，用粗纱喂入。其次是增加绕纱容量，国外很多是采用大网全圈，气圈环大升降，但是速度低产量少。而我国的特点是速度快，产量多，因此就不能采用他们的方法。有人主张改小筒管直径，加大升降，增加卷绕密度以不减慢速度为原则。这样的技术研究问

题，必须用马克思主义客观的科学真理，使各种不同的思想，进行讨论，试验研究，得出正确的结论。

**苏广心：**三反运动后，我不愿多讲话，想到人微言轻，言多必失，等入了党以后再说吧。现在听了毛主席的报告后，胆量也大了，愿在部长面前提出意见。

第一、我的要求是要工作，要求思想改造。我认为部对技术人员的力量发挥不够，不重视，不信任，不大胆使用。对技术干部未做到人尽其材，机关以养士的方法来对待技术人员，因此使我有作客思想，参加工作以来，感到工作很少，过的是半隐士生活，在社会主义建设中睡大觉。对技术人员的历史包袱，也应该放下来。旧社会失业多在业忙，今天失业少在业闲。对技术人员不相信表现在某些科室配两个科长，一个管技术，一个管政治，这样使得技术人员长期脱离政治，政治干部长期学不会技术。党不放手使用技术人员则他们的创造性与积极性很难发挥，只有使技术人员提高政治，使一些有条件的政治干部学会技术，才不会使政治和技术分家，才能把工作做好。

第二、对于技术人员的安排，我认为应该注重专业培养，集中使用，在调动工作时，不要使干部用非所学，如我原在四川搞电力方面的工作，调到基建局几年没有看见过电机和马达。我国要在12年内赶上世界先进科学水平，就应培养先进技术，不要一般培养。派遣出国的留学生，不应光考虑政治条件和年青，也应选派有相当技术经验的工程师。

第三、在工作上，首先是任务不明确，影响工作，因而在审查设计时，发现问题无权决定。其次是基本建设的工程质量，未作检查，下面反映一年不如一年，领导上说基本上有进步。应该组织工程师下工地，作一次全面的调查。

第四、部和局的领导与群众隔离的太远，总的感觉群众关系“中央不如地方；机关不如工厂；平时不如战时；上面不如下面。”司局一级事务主义很严重，基建局局长半年出差全国各地三、四次，紧张忙碌，下面的人闲着无事做。如果说国民党机关是科员政治，我们则是司局长政治。

第五、部里政治学习抓的不紧，该学的东西没有学完，领导上对技术人员的思想改造不重视。与党员的关系相敬如宾，但存在着距离。不知道党总支在何处，看不见党的活动与入党之门。总之，组织上对技术人员生活上照顾多，政治上关心少，希望以后在这方面重视起来。

**陆本勉：**毛主席的报告，给予我们党与非党人士一把钥匙，懂得如何正确地处理人民内部的矛盾。对于我们部的工作，我觉得同一专业合作少，联系少，交流经验少，相反的，推诿、踢皮球的现象却很严重。

在基本建设的设计工作中，从老厂节约的风气来看，有大力开展增产节约运动的必要。此外，设计公

司沒有經費進行試驗，也影響了新技術的採用。

目前設計公司因第二個五年計劃任務緊縮，人員有多餘，現在已有一部分窩工現象，希望領導重視這個問題，不要浪費人力。在幹部使用上，大轉業小轉業的情況相當普遍，有些轉得對，有些轉得不對，有很多人在企業作用很大，調來後使用就不一定恰當。

設計公司領導上有官僚主義，我在企業中感到普通工人和廠長、黨委關係很密切，但這裡卻感到群眾不敢見領導，不敢大膽發表意見，據說這是因為過去群眾經過幾次三番的“整”，整得服貼了。

設計公司去年調干問題上，在上海動員時口口聲聲說保證維持原狀，不少拿一個錢，但來了不久，即把地區差額全扣了，也不先解釋，提出意見後才被動的應付一下。其實地區差額在去年已經公布了，動員時完全可以說清楚。此外設計公司的科室工作混亂無能，據說人事科一個副科長久不到職，有人說干部象她學習，設計公司要“打烊”了。

**陳玉璞：**“百家爭鳴，百花齊放，長期共存，互相監督”的提出，是為了進一步加強統一戰線和更好的幫助知識分子改造思想，這一方針非常正確。

過去在科學技術上強調學習蘇聯，而對於別國家的先進技術不重視，我認為這是不對的。

我認為中國的毛紡織工業在第一個五年計劃中是落後了，人民對毛紡織品的需要愈來愈多，但我們卻未給以應有的重視，第二個五年計劃的毛紡建廠計劃，要1962年才能完成，這就不能滿足人們的需要了。

毛紡建廠的設計，由毛麻絲局來搞，是不合適的，不但浪費人力物力，而且有許多建廠設計經驗，還要從頭來摸索，因而造成與有關單位職責不清的矛盾，所以應當由專業局來統一領導，這樣可以避免部分組織機構重疊的現象。

紡織科學技術有以下几个問題可利用“中國紡織”與“紡織通報”爭鳴。

①毛、棉、人造纖維發展的比例；

②毛紡建廠地點的分布；

③工藝設計定額的高低；

④紡織科學技術的世界水平是什麼？如何在12年內趕上世界先進科學水平。

**陶一鳴：**我覺得解決人民內部矛盾的唯一辦法是採用民主的方式。只能說服教育，不能壓服；只能採取百花齊放，百家爭鳴的方針。哪些是香花，哪些是毒草；誰是真理，誰是錯誤，只有放出來，在爭鳴中才能明辨是非。正確處理人民內部矛盾，必須克服工作中的缺點；必須向官僚主義、主觀主義、宗派主義作鬥爭。

在工作中我感到紡織科學規劃缺乏計劃性。科學規劃委員會提出要各部門訂出1957年科學研究項目，在布置工作時試驗用費並未說明要提出部門自籌，後來又要各部門自籌經費，否則將項目刪去，但財政計

劃已定，又無法追加預算，影響了科學技術工作的正常進行。

紡織工業需要全面發展。目前棉纖維缺乏，據農業部經濟作物局表示，絲纖維有很大潛力，在第二個五年計劃桑蠶年產量可達三、四萬担，柞蠶、蓖麻蠶二種，年產量可達二、三萬担。我部究竟採取什麼方針，應早作打算，早日準備，免得以後工作被動。

**許岷生：**我學習了人民內部矛盾的文件後感到基建局設計公司有下面幾個問題：

第一，技術人員浮在上面，形成頭重腳輕的現象。如土建組有經驗的工程師不是科長，就是組長，不作或很少作具體工作。會議多，組長不能安心在組內工作，做實際工作的大部分是技術員及繪圖員，因而下邊很有意見，對設計圖紙質量的提高有很大影響。有些老技術員對他們的工作安排不當，在大膽放手及團結、改造方面均作得不够。

第二，土建科基層設計力量，建築方面最為薄弱，在45個技術員中，建築方面只有17人，其中大專畢業生只有5人，其餘均無專業基礎，培養、提高較困難。1953年以來曾屢次向人事部門反映爭取調一些學建築大專畢業生來，但始終未引起重視。應該看到這是改進和提高設計質量的關鍵問題。

第三，許多同志到紡織工業部後感覺不到革命大家庭的溫暖，同志間缺乏真摯感情，不是一團和氣就是鉤心斗角，互不服氣，在工作上表現不愉快、不安心。

黨群之間有顯著界限，黨員脫離群眾，特別是對落後的群眾，黨應採取積極幫助前進的辦法，縮短黨群之間的距離；黨的工作應深入下層，哪里落後到哪里去，哪里有問題到哪里去。

**趙砥士：**我去年被調到紡織工業部來，於8月18日到京。同行有12人，在上海聽說都是到基建局設計公司工作。但到干部司干部調配科報到後，8月21日才由調配科一位年青的男同志用電話叫我們12人到部里來，三三兩兩分批叫到一個房間里通知所分配的工作，最後叫到我，要我等一等，待領導上研究決定之後，再行通知。以後我每隔三、四天來催一次，到9月3日終於由那位同志叫到我他辦公室，通知我至機械局設計公司工作。我表示接受，臨行時，他才介紹一位女同志說，這是我們湯科長。我出乎意料之外覺得每次都看見她在辦公室內，何以从不叫我談談，了解了解我的思想情況呢？像我這樣一個老技術人員初次調部，在干部司看來，我以為並沒有被重視，也並不關心我。到部九個月來，至今尚不知干部司有幾位司長，司里有那些處科，它的領導是那些同志。可以說我這樣的干部尚不知道我的娘家——干部司的情況。這種情況，我以為是干部司的官氣太重。

我參加過些會議，看過些文件，深深感到司局長沒有抓干部思想，在工作中沒有體現國家的技術政

策。

技术司訂了技术远景规划，而在机器定型上并没有贯彻规划的精神，并且对机器定型总是“推”“拖”不作决定。技术司派来参加研究新梳棉机设计会议的同志对全金属针布的采用竟表示不感兴趣，强调有危险性，没有体会到部的方针（1956年6月4日技术司召集的1957年准备生产新机器定型会议上对采用全金属针布已作了决议）；又如在毛麻丝局为了毛纺织机器定型曾组织了毛纺工作定型委员会，经会议讨论决定以“造型照抄”作为自制毛纺机器的设计和制造方针。但后来局里毛纺科弄出来的“定型工艺规划”，提出了“从实际出发尽量先进”的口号。派人参加技术会议，技术司的领导上是否作了技术政策的指导，科里弄出来的技术文件局长是不是检查过它贯彻了技术政策的精神没有，我是很怀疑的。倘若技术司、毛麻丝局只注意技术操作规程和总结工厂的生产经验，放弃技术设备的改进和更新，那末我国的纺织工业发展和赶上世界水平这一重要工作由谁来负起责任呢？

我以为要部长不犯官僚主义必须司长改进工作方法，先从思想上消除不虚心、不通下情、不尊重部下意见的官僚主义、主观主义、宗派主义的根源，否则纺织部工作要弄得那么好那是奇迹！

**任邦怀：**机械局设计公司由于机构庞大，人员太多（共约250多名，其中管人的人太多，管事的人太少，真正做设计工作的只占十），平均出一张图纸，成本要花60元，我想资本家是决不会这样干的。

我在机械局设计公司担任科长，大部分时间都花在处理日常行政事务上。组织上对我是信任的，但使用是不适当的。我认为，技术人员最好是不作行政工作，以便使他们集中精力解决技术问题。

**王瑞基：**我想着重对目前原棉工作中存在的问题，提出几点意见。

过去原棉杂质不分甲乙类，1950年开始分，当时技术人员是反对的。因为实在没有分的必要。后来部里决定从1956年9月起，将两类杂质合并。到1956年新花上市以前，农产品采购部提出，合并还有许多困难，经国务院批准推迟到1957年合并。据说现在供销合作社又提出了许多问题，看来今年能否合并还不能肯定。这个问题从1950年开始，拖到现在还没有解决，我觉得是不应该的。

目前含杂标准的规定还不合理，以致人为的增高棉花含杂率。如锯齿轧花的杂质实际不到2%，标准规定为2.5%；皮辊轧花的杂质实际不到2.44%，标准规定为3%。

在棉花调拨上也存在着缺点。如天津在二月份用不到黄棉，光用高级棉，但到了三月份，却来了很多黄棉，使配棉发生很大的困难。由于棉花调拨不当，所用棉花含杂多少不一，青岛用5.2级的棉花能纺一

等纱，上海却只能纺二等纱。

关于棉花分级问题，农业部、国务院第五办公室认为分级应简单，以适合农民的要求。但他们对工业生产上的要求，则不照顾。这样简单分级的结果，对改进原棉不但没有好处，而且还有坏处。

有一个农业技师对我说：解放以来，各方面都突飞猛进，但原棉还没有改进，这方面甚而不如解放前，记得当时的“中纺公司”每年还拿出一定的款子，来研究改进原棉加工等方面的课题。解放以后，就没有这样做过。

这个问题虽然和中央许多部门的工作有关，但我们部对这个问题的解决，抓得是不紧的。部里曾接到有关这一问题的人民来信，部长们看过以后，在各职能司局足足旅行了一年多，结果还是没有解决。

我建议国家就这个问题建立一个综合的机构，来协调有关各部门的工作，以便改进原棉加工工作，贯彻优质优价政策，鼓励棉花品质的提高。

**赵蒼率：**鉴于与世界各国的交往逐渐增多，其中除了社会主义各国外，还有资本主义国家。建议我部专家工作室适当配备一些英、德、日文翻译干部。

技术人员归队不应仅限于技术人员，其它人员如工作许可亦应一并调动。有些同志学过纺织技术又调到俄专学习，或调部后经过较长时间的俄文学习，而业务范围并未超出纺织技术，他们作翻译工作，是否就可以说是“非本行业务”？过去仅在俄专学过俄文，调部后始与纺织技术接触，并未系统地学过技术，他们作翻译工作，是否就可以说是“本行业务”？

有些领导同志认为既是翻译，则任何一种俄文书籍、资料都应会搞，而不知道翻译人员对技术专业不熟悉的苦衷。试以纺织方面的一般技术人员来说，恐怕也不可能是轧棉、纺、织、印染等整套工艺过程都是熟悉的，至于没有专业知识的翻译人员就更不必说了。

过去，专家工作室的口、笔译翻译干部之间的关系不够融洽。口译人员需要政治上更可靠一些，这本无可厚非，但有个别同志竟因此认为自己比笔译人员各方面都优越一些。这种不正确的看法也传染给别的单位的同志，误认为搞口译的真“棒”，搞笔译的都是一团糟。

**陆俊逸：**解放以来，学术团体能够有今天这样的发展，与党和政府的正确领导和大力支持是分不开的。

最近全国科联开会，肯定了学会的特点和作用：

1. 由于学会是具有高等学校本科毕业学术水平的科学技术工作者自愿结合的人民团体，成员来自机关、高等学校、工厂、科学研究机关等不同部门，其中有年老专家、工程师和青年技术员。但尽管来自各

方面，在探討和交流專業知識上，很容易找到共同的语言，因此它宜于經常进行專業交流活動，并通过种种形式，如專題討論會，報告會，論文宣讀會，觀摩參觀，座談等，來相互提高科學技術水平。同時，由于它的群眾性，易于發揮學術上的民主精神，通过專門學會也更便于听取到科技工作者的意見和批評。

2. 机关、企业的直綫領導是非常强的，但橫的联系却很薄弱。随着科學技術的發展，一方面分工愈細，一方面彼此牽連的範圍愈廣，在科學技術的協作和互相交流方面，即橫的联系方面學會可起彌補不足的作用。

3. 學會學術活動的另一種重要方式就是編輯學術刊物，尤其在開展本門科學爭鳴方面，它是重要的工具。在科學技術領域內，全國科聯所屬各專門學會已有八十餘種學術期刊，其中包括紡織工程學會所編輯的紡織通報和染整通報。

4. 进行國際性的學術交流活動，它是吸收國外先進技術的一個方面。

紡織工程學會也完全具備這些特點。我希望部領導上能充分運用這個組織，使它在發展紡織工業中發揮助手作用。

目前紡織工程學會所存在的問題，是工作人員的編制還未獲得解決。學會除了總會以外，現有24個分會，其中上海、無錫、武漢、重慶有專職工作人員，紡織通報、染整通報、紡織譯叢三個期刊任用了一些編輯工作人員。但是，除紡織譯叢的編輯人員由于紡織科學研究院的支持，在編制上得以解決外，其餘人員都還無着落。希望領導上能在这次整編中考慮解決這個問題。

談到我自己，搞總會工作將三年，但編制問題也還沒有解決。我不為紡織工業出版社工作，但在作為企業單位的出版社里挂個名，拿出版社的薪水，引起出版社同志的不滿，我認為這種不滿是合乎情理的。今年以來，辦公用品領不到了，一紙一筆都得自己上街去買，既感不便，心里也說不出是個什麼味兒。

同時，以我一個人來搞總會和北京分會的工作，事無分巨細都得做，往往顧此失彼，工作做不好。黨中央發出向科學進軍的號召以後，紡織科技人員對學會的期望很殷切，但學會限于人力，遠不能滿足大家的要求。另外，國際活動日益增多，紡織工業部沒有對外聯絡機構，應紡織工程學會邀請來我國訪問的外賓的接待工作，以現有的幹部力量，是難以擔負的。因此，吁請領導上及早解決學會幹部的配備和編制問題。

目前，有一些部門的領導同志對學會的性質和作用還不夠了解，對學會的活動不夠重視。去年學會在北京召開第一次學術討論會，到有來自三十多個地區的代表一百多人，會開了一個星期，紡織工業部技術司科長級以上的會員和行政負責人除黃云驤同志作為

討論會主持人身份參加外，始終未見一人參加，會後我直接聽到代表們為此表示不滿，對作為部的最高技術行政部門不願與紡織科學技術人員見面感到納罕。

**劉寶元：**我主要想談一些缺點：我感到有些黨員幹部宗派主義和特權感很濃厚，如黨員幹部越調越高，非黨幹部越調越低；黨員犯錯誤不向群眾交代，非黨幹部犯錯誤要“反”；培養對象只是黨團員，非黨幹部無分，國家事黨團員以為是自己的事，認為非黨幹部不可靠；有些黨員對非黨幹部很不禮貌。

在社會待遇方面，對青年照顧多，對年長的照顧少，所以有人說“頭髮白，拉下去，眼睛花，回老家”，這種現象存在也很有問題。

在工作上因人設事，副職很多，開會多、布置多、總結多，但實際效果不大。

機械局設計公司的任務與工廠的分工也不明確，人力配備上兵多將少，有經驗的幹部少。對培養年青技術人員方面也有問題，只考慮政治條件，業務能力考慮的少，有些人學習蘇聯片面，硬搬蘇聯的，這不是實事求是的態度。

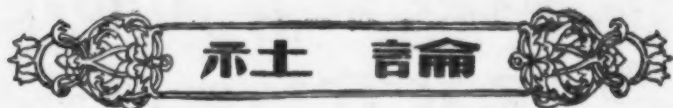
在工資制度上，低級工程師只抵上兩個描圖員的待遇，這不符合按勞取酬的原則，所以一般工程師的生活水平低。

在黨群間，確有道牆，並且這牆是個別黨員築起來的，比如黨員對群眾說話總稱你們我們，強調所謂紅色專家，有些事背着群眾談，背着群眾作，這都是牆的基礎。

## 更正啟事

本刊第八期第19頁表中副總工程師領導下的“機部保全科”應改為“織部保全科”；19頁右欄第7行“小車間沒有車間主任”，其中“沒有”應改為“設有”；19頁右欄26行“反而包括了工場”，其中“包括”應改為“包辦”；19頁右欄倒數第8行“我認為凡沒有工場的企业”，其中“沒有”應改為“設有”；20頁左欄倒數第16行“運轉力量的統一安排調度”，其中“道轉”應改為“運轉”；20頁右欄第8行“沒有專職機構來進行”應改為“設有專職機構來進行比較好”；21頁表中“生產技術科組織工廠編制作業計劃”，其中“工廠”均應改為“工場”；21頁表中“計劃科審核平衡寫編計劃”，其中“寫編”應改為“匯編”；22頁左欄第4行“就大大地增多了織部的翻台次數……”其中“織部”應改為“紡部”。第九期第26頁左第4行“有多緯設備的……”其中“緯”字應改為“余”字。

中國紡織編輯部



## 改細紗支必須適合人民需要和保證產品質量

在中央號召開展增產節約運動後，各地區紡織企業都在當地黨委的領導下，積極地從各方面尋求增產節約的途徑，除了大力克服浪費、充分利用下腳外，很多棉紡織廠把改細織布紗支作為一項增產措施，希望尽可能用同等數量的棉花，紡出較長的紗，織出較多的布。

但是，从目前各地區棉紡織廠改細織布用紗的情況看來，這種辦法不能被認為是可以普遍採取的措施。當然有些品種改細紗支是合理的，比如以42支合股絨作經、21支紗作緯的華達呢、卡其，過去消費者就反映布身過厚、過硬，染色不透，經緯向強力過于懸殊。制成服裝後，袖邊衣角磨破了，其他地方卻很好；或者是衣服還能穿很久，而有些部位的顏色卻磨掉了；或者是經紗強力還很好，而緯紗斷裂了。象這一類棉布既不适合消費者的使用要求，同時也不必多地多耗用了棉紗；對這一類組織規格不合理的棉布適當地加以改變（改細經緯紗，增加緯密不增加經密），是既符合消費者的要求，又可以保證質量、節約用紗和增加布的產量的。但是，有些品種，例如紗嗶嘰、紗直貢、紗卡其以及占棉布總產量30%左右的人民市布等，就不能隨便亂改，因為消費者已經嫌薄，希望供給較厚一些的布，對於這一類品種，就必須保持現有的組織規格。至于有些供作夏季服裝用的布類，用紗雖然可以比原來改細一點，但應在改細紗支的同時，適當地增加經緯密度，保證布的物理性能不低于原來的規格。

目前有些企業，沒有很好考慮消費者的要求和技术条件，對原有各種棉布的組織規格，未經細致的研究，即隨便加以改變，有的地區對針織复制等紡織品組織規格也有亂改的現象。結果產量增加得有限，產品質量則下降了很多。根據華東紡管局前些時試驗材料，原來用21支紗織的紗嗶嘰，改用了22支紗以後，雖然每寸增加了兩根緯紗，但經緯向斷裂強度却下降6~9%，耐磨牢度下降12%，而產量僅能增加2%弱；又如原來用23支經和21支緯織的人民市布，改細為24支經22支緯，結果經緯向斷裂強度下降2~7%，耐磨牢度下降10.9%，產量僅能增加4%強。象這些品種改細紗支顯然是極不恰當的。目前這些品種上市的数量雖不多，但已引起了一些不良的反映，上海有些紡、織、染職工知道紗支改細的布質量要降低，到布店買布時要“老貨”不要“新貨”。有些銷售單位也反映：“農民要求紗支要粗、布身要厚实、做成衣

服能多洗幾次的布，紗支改細將不合農民的要求”。由此可見不是隨便什麼品種紗支都能改細的。

今年很多企業要把紗支改細，主要是為了減少停工的損失，盡量設法多增產一些棉布，但是我們應從實際效果來看，如果不合理地改細織布用紗，雖然表面上似乎可以增加一些布的產量，減少國家和紡織工人因停工而受到的損失，但實際上，由於產品質量降低，不僅會在國民經濟上造成很大的浪費，而且也會給國家在政治上造成損失，這樣做是得不償失的。因此，對於這個問題，現在有必要提請紡織工業的工作同志注意：在增產節約運動中，我們必須時刻記住中央在關於開展增產節約運動的指示中所告訴我們的：增產節約必須同時注意保證質量，不要把增加產量和保證質量對立起來。因此，我們要防止在紗支改細中使棉布的質量下降的情況發生。我們在改變紡織品的產品規格、品種時，必須堅持這樣一條原則，就是必須要適合人民需要，不降低產品質量，絕不能只單純追求增加產量，不顧質量。

為了保證改細紗支、改變棉布品種規格必須適合人民需要這一原則，能在工作得到有效的貫徹，我們認為企業在執行這一工作時，應該注意這樣幾個問題：

第一、凡是原有產品規格不夠合理的，可以適當地加以改變，反之，就不應隨意加以改變。改變品種規格應當以消費者的使用要求為依據，不宜只憑主觀願望亂改。對於已改而發現不合理的，就應當趕快改回來。

第二、各種為人民所習用的名牌貨，例如23支經21支緯的龍頭市布、21支經和22支緯的五福布及其他產品等，都應該堅決按原來組織規格進行生產，不宜改變。

第三、凡是改變了組織規格的產品，應一律作為新品種，經過技術鑑定及試制試銷後，再投入生產。新產品商標名稱應與原來產品有所區別，價格亦應按生產成本適當地予以調整。

第四、改細紗支應照顧到加工部門（包括織布、針織、复制等）的產品要求和改變設備及機物料供應的可能。

我們相信，如果這樣做了，我們就可以避免或糾正由於亂改紗支而影響質量的現象，也就可以在保證質量和增產節約方面作出成績。

# 怎樣做到既能鞏固和提高質量 又能節約用棉

## 提高棉紗質量与節約用棉有矛盾嗎？

· 恍 ·

几年来，在提高棉紗質量与節約用棉工作上都取得了很大的成績，但是到今天为止，对提高棉紗質量与節約用棉的关系問題上，仍然存在着不是完全相同的看法与做法。

根据我的体会，提高棉紗質量与節約用棉的确是存在着一定的矛盾，否則在实际工作中就不会碰到什么問題。所謂存在着“一定的矛盾”，是指在一定的原棉条件、技术水平与棉紗質量标准的条件下，節約用棉有一定的限度。如若原棉和技术水平两个条件不变时，棉紗質量标准的高低，常常是直接影响用棉量多寡的因素；即棉紗質量要求高，用棉量就要多些，棉紗質量要求低，用棉量就可少些；但这仅仅是一个方面，在提高質量与節約用棉工作上，由于我們生产管理中还存在着不少缺点，影响着这一工作中潜力的进一步發揮，如果我們能克服一些工作上的缺点，改善生

产管理，則提高質量与節約用棉都有着廣闊的余地。

目前看来，節約用棉与提高質量的主要矛盾集中在棉結雜質上。的确，这方面的关系是很大的，去年大家都有較深刻的体会；但是，棉結雜質是否能在現有的基础上来进一步减少呢？我認为，要節約用棉，首先要去年降低棉結雜質的工作繼續巩固并开展下去，如果我們簡單地搞節約用棉措施，而停止了降低棉結雜質的工作，当然就会感到矛盾百出，象“蹣蹣板”一样，得不到什么好的結果。

降低棉結雜質是否可能呢？根据我們的經驗来看，只要从技术上提高，进一步降低棉結雜質还是可能的。根据上海国棉一厂的工作体验，适当減輕清鋼半制品定量，对降低棉結雜質和節約用棉是个有效的措施。如紡30支紗（一等二級）改变半制品定量后，細紗棉結雜質降低情况如下表：

原棉含雜率 %	头道花卷定 量盎司/碼	二道花卷定 量盎司/碼	生条定量 格 林/碼	細紗棉結 雜 質 粒
3.08	16.87	14.9	251	97.20
3.13	15.99	13.0	208	77.00

在合理配棉和混棉工作的基础上，对不同原棉进行不同处理的研究，是一项有意义的工作；处理得当，可以减少在处理过程中棉結雜質的增加，并提高除雜效率。目前在这方面虽未全面总结，但也有一些有效的經驗，一般有这样一些看法：

（1）細度細、成熟度差的原

棉要少打，假如因处理雜質需要經過較多的打手时，打手速度也宜盡量減慢。

（2）細度好，雜質少的原棉可少打，雜質多的可适当多打。

（3）帶纖維破籽多的原棉宜少打，对彈片及軟籽皮亦应少打，注意發揮鋼絲机的除雜作用。

（4）不孕籽多的原棉，宜发

揮清棉机三翼打手的作用，可适当多打。

（5）含乙类雜質多的原棉，注意多松解，發揮棉箱机械的作用。

（6）对鉄包机的原棉，亦宜多松解，發揮棉箱机械的作用。

（7）鋸齒棉宜适当少打，或并入少打棉卷中处理。

細紗条干和品質指标对用棉量关系較小，仅原棉中短絨部分与細紗条干和品質指标有一定的关系，当棉条中含有过多的短絨时，細紗条干不匀率將惡化，成紗強力將降低。所以在節約用棉措施中，只要注意不过多的回收短絨，就能解决用棉量与細紗条干和品質指标間的矛盾。此外，在改善細紗条干均匀度和提高強力方面，还有许多主要工作可做，如在改善細紗条干方面，若細紗工艺設計得当，牽伸部分机械状态正确和清洁工作良好，粗紗短片段不匀率低，根据上海若干厂的經驗証明，就是紡一等二級紗，条干达到一級紗是完全可能的。

支数不匀率与用棉量关系不大，根据以往的經驗，改善支数不匀率的关键是在减少混棉波动，稳定花卷回潮率，减少梳棉机的落棉差异，做好并条的混筒工作，注意对并条格林的控制，縮小眼与眼、批与批、台与台之間的波动，稳定并条格林，提高并条条干均匀度，改进粗紗張力，减少翻台，建立固定供应，就可使支数不匀率稳定在2%左右。

根据以上分析，如果我們能把过去降低棉結雜質的工作进一步巩固下去，再注意克服生产管理中的某些缺点，并控制对短絨的回收，我們是能在今年原棉供应困难的情况下，妥善地解决節約用棉与提高質量的矛盾的。

## 五 点 理 由

• 紀 慈 •

姜珊同志在“中国紡織”1957年第8期中发表的“什么是节约与浪费的合理界限”一文中說，“不能抽象的来談什么是节约、什么是浪费”，“应该在贯彻质量标准的基礎上来厉行节约，才是真正的节约”。我完全同意这种說法。但是，应该制訂一个怎样的质量标准呢？这問題就值得討論了。

在制訂质量标准中爭論最大的問題是棉結雜質的多少；姜珊同志在文章中引証了一些数据，“21緯紗棉結雜質1955年为83.13粒，1956年为71.49粒，以1956年末紡織工业部召开的質量會議修改的新标准來說，1955年21緯紗是达到一級的（以現在实行的老标准考核就是二級）。由此，我不禁要問，是老标准合理，还是新标准更为合理呢？1956年国营企业平均每件紗用棉量比1955年增加了2斤多一些，姜珊同志認為是“正常的”；也就是說，为了提高質量，多用2斤棉花还是合理的。是否合理呢？我認為不应一概而論。在討論這問題時，有必要回顧一下1956年的工作。

1956年提高質量工作是有成績的。但是，企业在什么情况之下达到質量标准的呢？質量标准中棉結雜質标准最难完成。所以有些企业去年一年的主要技术工作是放在减少棉結雜質上。因为减少棉結雜質的要求高，而至落棉率增加，落棉含杂率下降、含纖維率上升，用棉量提高；許多厂对工人和技术人員中的所謂“惜棉思想”作了批判，企业內甚至出現了“一切为了减少棉結雜質”的口号；技术措施盲目性大，許多技术措施是廢除了1955年为了节约用棉而裝的措施，不合理的应廢除，但有些合理的也廢除

了；因此工人們說：“今年措施真多，裝上去是措施，拆下来也是措施”。机物料消耗量增加，許多企业如果没有原棉差价的貼补，就不能完成成本計劃。在企业內，节约空气淡薄，有的企业甚至放松了日常管理工作。

今年开展增产节约运动中，單位用棉量是否应该下降？有許多企业尙举棋不定。特別在工程技术人员中，他們虽然感到1956年过份强调降低棉結雜質是片面作法，但是，也怕再犯1955年片面节约的毛病，将来再提高質量时又要受到批判，因而对节约用棉还是迟迟不前。这些情况，不能不妨碍增产节约运动的深入开展。

为了进一步开展增产节约运动，必須正确处理提高質量和节约用棉的矛盾。怎样处理提高質量和节约用棉的矛盾呢？我同意上海紡織企业的第三种意見（見1957年“中国紡織”第八期第5頁）：强力要不断提高，条干不匀率应不断改善；棉結雜質控制在标准范圍內，大力节约用棉。我的理由如下：

（1）棉結雜質不是棉紗質量标准中的主要指标。这要从棉布說起，消费者对棉布質量的要求主要是“耐穿”，也就是棉布的强力和耐磨牢度要好。因此，应不断改善棉紗的强力和条干不匀率。棉結雜質主要是外觀問題，社会主义国家对产品質量的要求是以实用为主，而且棉結雜質控制在一定范圍內并不影响外觀。有人說棉結雜質多了，会影响强力和条干不匀率，这是对的；但它的影响程度在考核强力和条干不匀率时已經包括在內了。

（2）棉結雜質与用棉有直接关系。除机械設备和工艺設計的条件下，棉紗的强力主要决定于原棉的長度和單纖維强力；条干不匀率在于机械設备和工艺設計的是否科学合理（原棉整齐度对二者亦有关系），它們与用棉量的关系不很显著和突出。要减少棉紗的棉結雜質必須除尽原棉中的雜質。原棉中有些細小雜質，如帶纖維破籽等是不容易除去的；除去細小雜質同时，必然会帶下些有效纖維。纖維多落就会使用棉量上升。这几年来原棉的長度有提高，甲乙类雜質也逐漸减少；但由于加工方面片面追求產量和衣分，含杂中的細小雜質粒数沒有减少，甚致有所增加。可見，根据原棉的質量情况，棉紗的棉結雜質和用棉量的关系，表現得非常明显。

（3）許多企业用二級紗能織上等布，也有許多企业用二級紗織的布对印染加工的成品質量影响不大，甚或无影响。

（4）由于棉紗棉結雜質大小不一，目光檢驗無論如何是难以統一的。因此，上下几粒之間的差別是难以区別的。

（5）今年原棉数量不足，企业减产，而市場对棉布需要量大，因此，在保证棉紗質量的条件下，应该考虑大力节约用棉来增加產量；另一方面，今年原棉質量不好，在原棉質量不好的条件下，企业要保证棉紗質量，还是要做許多艰巨工作的。

現在，还有许多企业根本性的技术工作差，机械状态不正常，除杂效率不高，机台間的落棉和落棉含杂率及半成品質量的差异很大。因之，产品質量不够好，用棉量也多。这些企业进一步改进工作，同时可以做到节约用棉和减少棉紗棉結雜質。象这类情况的企业，减少棉紗棉結雜質和节约用棉應該是統一的。

## 1956年全国紡織工业厂际竞赛评比結果揭曉

(本刊訊) 1956年, 全国有339个企业参加了全国紡織工业厂际竞赛, 其中棉紡織143个、毛紡織33个、麻紡織17个、絲紡織89个、針織8个、印染38个、紡織机械9个、紡織器材2个。这样大規模的群众性的厂际竞赛, 鼓舞了广大职工群众高度发挥生产积极性和創造性, 热烈开展先进生产者运动; 推动了领导上进一步依靠群众深入领导生产; 促进了地区間、企业間先进經驗的交流和互助互学活动的开展, 从而在提高企业各方面工作水平的基础上, 超额完成了1956年国家计划。

紡織工业部和紡織工会全国委员会决定对1956年厂际竞赛中取得优良成績的企业給予奖励。全国紡織工业厂际竞赛評判委员会根据各地区推荐的候选厂名單在全国范围內进行了平衡。在平衡审查中, 根据“落后者努力赶上先进的应奖励, 先进的帮助落后的赶上自己的也应奖励, 在先进水平上更加先进的更应奖励”的原则, 按照全国紡織工业1956年厂际竞赛评比奖励办法(草案), 并掌握了如下几点: (1) 根据行业相同、产品相似、設備規模相似組織厂际竞赛的原则, 按照不同行业(棉、毛、麻、絲、印染、針織、机械)、不同經濟类型(国营、地方国营、公私合营)和新老企业分別进行评比; (2) 适当照顾了各地客观条件不同、生产发展不平衡的具体情况; (3) 关于安全生产問題, 由于评比条例中重大工伤事故一条, 是根据1956年以前适用的职工伤亡事故报告办法规定的, 而1956年新公布的职工伤亡事故报告办法中已没有这一名詞, 各地对这条意見也較多, 經全国評判委员会研究后, 認為凡全年发生二次以上(包括二次)或性質严重的重伤事故即算重大工伤事故, 对发生一件一般性的重伤事故的企业仍可評上, 但对其发生重伤事故的錯誤應該給予批評。

經過平衡审查的結果(西北、北京二地尚未报來), 評出先进厂27个, 其中棉紡織15个、毛紡織2个、絲紡織5个、印染3个、紡織机械2个。帮助兄弟厂有成績的厂2个, 其中毛紡織1个、絲紡織1个。进步快的厂19个, 其中棉紡織4个、毛紡織7个、麻紡織3个、絲紡織5个, 对这些优秀單位均給予荣誉奖励和物質奖励, 荣誉奖励为獎旗一面, 由紡織工业部和紡織工会全国委员会頒发, 物質奖励由各地发給。

这次評选上的企业, 基本上都是各該行业和經濟类型中成績比較突出的, 但是它們在某些方面也还有一定的缺点。而沒有被評上的企业, 在它們的工作中也有不少成績和經驗, 值得大家学习的。

评比結果如下:

### 一、先进厂:

棉紡織: 国营上海第五棉紡織厂、国营上海第十

一棉紡織厂、国营上海第十九棉紡織厂、国营天津第一棉紡織厂、国营天津第四棉紡織厂、国营青島第三棉紡織厂、国营青島第四棉紡織厂、国营牡丹江紡織厂、国营郑州第二棉紡織厂、公私合营重庆611紡織厂、公私合营上海安达第一紡織厂、地方国营石家庄紡織厂、地方国营河南豫北紡織厂、公私合营武汉裕华紡織厂、公私合营江苏嘉丰紡織厂。

毛紡織: 国营上海第一毛紡織厂、公私合营上海中国毛紡織厂。

絲紡織: 国营嘉兴絹紡厂、国营上海絲綢厂、地方国营无錫縐絲三厂、地方国营浙江崇德縐絲厂、地方国营浙江制絲一厂。

印染: 国营上海第一印染厂、地方国营天津織染厂、公私合营上海大新振織染厂。

紡織机械: 国营上海第二紡織机械厂、公私合营上海远东鋼絲針布厂。

### 二、帮助兄弟厂有成績的厂:

国营上海第三毛紡織厂、地方国营无錫縐絲一厂。

### 三、进步快的厂:

棉紡織: 国营邯鄲第一棉紡織厂、地方国营南京紗厂、公私合营常州大明紡織厂、公私合营四川大华紡織厂。

毛紡織: 国营哈尔滨毛紡織厂、国营沈阳毛紡織厂、国营上海第二毛紡織厂、公私合营上海元丰毛紡織厂、公私合营上海寅丰毛紡織厂、公私合营上海协新毛紡織厂、公私合营西北毛紡織厂。

麻紡織: 国营辽阳麻袋厂、国营沈阳麻袋厂、公私合营北京仁立麻袋厂。

絲紡織: 地方国营杭州綢厂、公私合营无錫縐絲五厂、公私合营西南絹紡厂、公私合营上海一联絲織厂、公私合营苏州光明絲織厂。

浙江麻紡織厂由于对安全生产重視不够, 发生了三件重伤事故; 上海国棉二厂, 由于干部違反政策, 造成工人自杀事件一起。但是該二个厂在1956年提高生产特別在提高管理水平方面都获得了重大成績, 为了奖励它們这一方面的成績, 因此給予荣誉奖励和物質奖励。

此外, 还有国营上海第四棉紡織厂、国营武汉第一棉紡厂, 公私合营南通大生付厂、地方国营天津毛紡織厂、国营哈尔滨亞麻紡織厂, 公私合营无錫縐絲二厂, 国营上海第四印染厂、地方国营天津針織厂、国营沈阳紡織机械制造厂及其他厂共36个企业虽然在全面完成各項国家计划中不够突出, 但由于进步較快, 或者在某一个方面有突出的績成, 因此也得到表揚。

## 發揮花布設計人員在增產節約運動中的作用

上海市花布圖案評選委員會工作組

上海市1956年花布圖案設計工作，質量方面有較顯著的提高。在色調上，豐富了色彩的運用，突破了過去“公式化”的缺點，在造型和風格類型上，改變了過去單調呆板、千遍一律的現象。每屆評選公開展覽中，群眾反映都有“每次一新”的感覺。設計的水平，亦有了普遍的提高，全市平均中選率從50%左右，至去年第四季度已逐步達到了70%以上。但在一年工作中，也反映出不少問題。顯得突出的是去年比較普遍地出現了耗漿重，套色多，印制難，成本高的情況。造成這種現象的原因最主要的是設計上有脫離實際的傾向。在設計思想上對美觀與節約尚存在矛盾。有的談到節約，便認為只有寥寥幾筆的花樣才能做到；有的認為既要美觀，就很難節約。另外在滿足各階層人民的喜愛與需要方面，也研究得不够，尤其對廣大農民的喜愛缺乏重視和鑽研，總的來講，就是設計工作對經濟、實用、美觀的認識還不全面，因而帶來了脫離實際的傾向。

在目前增產節約運動中，我們一方面必須繼續鞏固和提高產品質量，進一步重視研究花布花樣的美觀、實用問題，但另一方面我們也必須看到原、染料供應的情況。為了更多地積累資金，加快社會主義建設，我們必須厲行全面節約，合理選擇採用染化料和代用品。因此如何適應染化料供應的可能，設計出又好、又多、又省的花布圖案，生產出豐富多采的花布，這是全體設計人員的光榮任務。為了在印花設計方面積極地開展增產節約運動，加強設計人員的思想領導，正確全面地貫徹經濟、實用、美觀的原則，有其十分重要的現實意義。

怎樣加強對設計人員的思想領導呢？我們的意見是：

（一）要全面地發揮設計人員在增產節約運動中的作用。

在設計工作方面，經過1954年的全國印花布花紋圖案設計座談會及1956年的全國印花布設計、生產、銷售工作改進會議以後，在花紋圖案的設計上，在美化人民生活，推陳出新地創作新花樣方面，獲得了比較多的成就，但在經濟和實用上就還存在很多的問題。在增產節約運動中，花布印制成本的高低，很大部分掌握在設計工作中，花紋設計上全面節約是最大的節約。在目前來說，大部分設計人員對這一點還重視不够。如在部分花樣中，設計了花紋滿布畫面而又必須採取“防拔染”的印花法印制，大大浪費地色染料，很多配色上也有不問染料貴賤和成本高低的現象。甚

至有些配色不當，這樣的產品，不但不為人民歡迎，而且造成產品積壓，資金浪費。因此設計部門和設計人員，必須明確認識到設計一張完善的花樣和它的配色，不但要滿足人民美化生活的要求，而且也需要保證積累資金的任務，每個設計人員都有完成這個光榮任務的職責。

（二）要正確地對待經濟、實用、美觀的原則。

在增產節約運動中，如果使每個設計人員在自己的工作中經常貫徹美觀、經濟、實用的原則，那麼在這方面增產節約的效果就會很大。過去幾年在設計工作中，曾經產生了片面節約，不顧質量或是只講究美觀，而不問經濟實用等偏向。前者造成大量積壓，后者造成色漿重成本高，而在美觀上還不能滿足各階層人民的喜愛。

目前設計人員中對經濟、實用、美觀，三者如何結合，應該把什麼放在前面還有疑問。我們認為這三者誰放在前面都可以，不能強調有絕對的主次，而是必須全面貫徹。因為增產節約不是說不要提高質量，提高質量本身就是最大節約。花布的花紋圖案不美觀，就失去了印花的意義，浪費了印花加工的經濟價值；但人民需要的是價廉物美的產品，如果強調了以美觀為主，而不管成本，不管染料的供應，那也就脫離了實際，結果是成本高，染料缺少，生產受影響，不可能達到普遍的滿足人民美化生活要求，同時如果單是美觀而不合實用，也就失去了使用價值。因此，我們認為不能強調絕對的主次，而是要有全面的正確理解，要根據客觀情況和主觀可能來正確對待經濟、實用、美觀的原則。在目前印花布用的染料供應有限，高級染料還缺乏的條件下，如何使用有限的染料和色譜而又要設計得美觀、配色調和實用，能保證生產出既經濟、又美觀、又實用的花布來滿足人民迫切的需要，這對我們設計人員來說，是一項艱巨的任務。但能不能三者俱全，既經濟、又實用、又美觀呢？事實告訴我們是可能的。在以前的設計中，有部分花紋就是三者俱全的，如“一套色月亮灣”花樣，二套色的“菊錦”花樣，三套色的“紅牡丹”花樣，四套色的“春花”花樣等都是既經濟，又美觀又實用的，在各地都可以看到很多人民穿上了這些花樣的花布，1956年第四季度花樣評選中二等獎的“枝葉”，是白地淺花布花樣，清爽、明朗、活潑，印制用的染料色漿估計每匹在0.2公斤左右，用料很省、成本很低，在1957年各地區定產中，這個花樣定產的數量最多。這說明了成本低的花樣是可以做到美觀實用的。相反

的用料重、套色多、成本高的花樣，不一定都受到消費者的歡迎。只有根據這三個原則積極創作，才能產生優秀的產品，也才能成為優秀的設計人員。

(三) 要設計人員正確的發揮集體力量，加強團結。

自1954年起，由於各級領導重視設計工作，加強了設計人員的進修學習，為設計人員逐步改善了設計條件，設計人員在思想和業務上都有了一定的提高；但在學習民族遺產、學習政治、學習文藝理論，學習生產和深入了解各地人民的愛好方面，還覺得不夠，尤其是在部分同志間，還存在一些保守自滿情緒，缺少集體主義的精神。我們認為在花布花紋圖案的設計中，一方面要防止抄襲，提倡獨立思考，發揮個人智慧和積極性，一方面也要提倡互相學習，結合自己的創作意圖和花布生產的條件，吸取別人的長處來豐富自己的創作，以便廣泛展開經驗交流，發揮集體力量，加強團結，得到共同的提高。

(四) 要加強成本觀點和計劃觀點，着重調查研究配合協作，積極地投入增產節約運動。

在前面已經談到每張花型，決定了配色也就基本上肯定了印花工藝計劃的設計。而用料的多寡，直接關係到產質量的計劃和成本，因此，花紋設計在花布生產方面是增產節約的一個重要環節。設計部門和設計人員應該加強成本觀點和計劃觀點。用最經濟的成本，來設計每一個花紋圖案。就是說不限制任何類型

花紋的設計，而是要求在有了一個創作意圖後，先把草稿定下來，然後研究這個創作草稿，用什麼印制方法最經濟，用什麼配色可以調和美觀，而配色成本又最經濟。有許多花樣的配色，通過適當的變更後，並不影響美觀，而可以在每只花樣生產成本上大大的節約。

為了以具體行動積極投入增產節約運動，首先做到設計出來的花紋圖案，能適合實用，為各階層人民所喜愛，必須關懷人民，深入到各地區人民中間去了解人民的愛好，向人民學習，聽取意見，加以綜合研究，然後分清各地區各階層不同的愛好，有目的為各個不同消費對象設計。其次為了要達到設計的花樣能合理降低成本，節約染料，必須先明了生產的特點和熟悉生產知識，結合花樣的設計分別採取適當的印制方法，和既美觀又經濟的配色處理。目前我們雖然已經成立了廠內五環聯系制度，但在貫徹中偏多於事後的聯系，缺少在設計過程中相互關心配合協作，因此設計人員必須着重調查研究，配合協作才能在增產節約運動中發揮巨大的作用。

除了以上四點意見外，我們希望工業部門負起主要的責任，加強領導，經常的關懷設計人員的工作，加強生產技術人員對花紋設計人員的聯系，為設計人員詳盡的講解生產知識，幫助設計人員熟悉生產，以便提高設計人員的業務水平，使設計人員在增產節約中，進一步發揮他們的作用。

## 最近上海地區試制的幾種新品種

上海地區國營、合營棉紡織印染廠，1956年試制了數百種棉布新品種，其中有許多新品種得到了各地消費者的歡迎和好評。各廠總結了1956年試制新品種的經驗，並接受了消費者的意見。一季度來繼續進行了棉布新品種的試制工作，擴大棉布的花色品種，最近試制出廠在各地市場試銷的已有一、二十種，其中最受歡迎的有以下几个品種：

### 四季新絲光士林雜色素葛布(國營上海第四印染廠出品)：

這是今年試制品種中比較成功一個新品種，可與錢卡其媲美，它的紗支經紗是60/2支錢，緯紗是14支紗，幅闊78公分，經緯時密是137×48，是平紋變化組織，布身細致光潔，外觀似高級綢緞毛葛，挺括柔和美觀，採用高級染料染制，色澤牢度強，適宜春夏做男女兩用衫，人民裝，顏色有凡拉明藍，士林蟹青，士林石錄，士林棕和納夫安紫醬等

色，這種布比去年試制的四羅緞質地好，沒有过硬過厚的缺點。

### 黎明絲光士林雜色縐提條(合營黎明印染廠出品)：

是適于夏季着的一種新穎的襯衫衣料，適宜青年男女做兩用衫或西裝襯衫用，它的組織規格是42/2和21支紗交織的，是平紋變化組織，幅寬68公分，經緯時密是96.3×70。布面起提花縐形條紋，美觀雅緻。在染色方面採用士林高級染料加染、洗晒牢度強，且質地緊密細潔，堅牢實用，有漂白、深藍、血牙，果綠，灰色、淺藍，淺妃，湖綠，藍灰等顏色。

### 萬紫千紅提花麻紗碧縐花麻紗、縐格花麻紗、斜格花麻紗、畝紋花麻紗：(國營上海第一印染廠出品)：

是採用高支紗織造的高檔花麻紗，用

42支紗作經，42支或32支紗作緯，是各種不同花紋提花組織、提花紋樣新穎別致，布身細潔輕薄，似蠶翼似羅紗，透涼爽滑，且提花花紋沒有去年提花布部分花紋經紗浮在布面過多過長，不耐磨擦的缺點，再印上風格別致帶有西洋色彩的花朵，更顯得綺麗嬌艷、適合城市工礦地區青年姑娘們做夏令節日的服裝和日常的便裝，不論是連衫裙、兩用衫、旗袍、或禮服均甚相宜。這是今年夏令品種中最受歡迎的品種。

此外尚有國營第二棉紡印染廠試制的採用軋染的彩點府綢，新穎美觀大方、打破了過去府綢老一套陳舊花色的風格，合營光新印染廠出品的印花小方格麻紗，合營公勝染織廠出品的永固千秋絲光雜色方格嗶嘰等也是比較優良的新品種。

(中國紡織品公司

上海采購供應站吳起)

產品評介

# 提高蚕茧质量是絲綢工业 增产节约的重要源泉

姚善辞

在中央提出开展增产节约运动的号召后，江苏省絲綢工业已經热烈地响应，做了不少准备工作，并已取得了一定的成績。但从运动的进展情况来看，有些企业对生产关键与增产节约的潜力还不够明确，方案还不够具体，措施也不够切实。因此如何深入地进行调查研究，挖掘潜力制订具体的方案，从而使运动有准备、有步骤深入持久地开展，这是我們当前的重要工作。

我認为我們广大的絲綢工作者，除了应该积极努力、千方百计地搞好企业内部的增产节约工作外，还必须注意挖掘另一方面的潜力，这就是提高蚕茧质量，加强收烘茧的技术领导。我們知道：具有品种好、质量高的蚕茧，就为我们絲綢工业生产奠定了良好的物质基础。但是要获得良好的蚕茧，不仅要具有解舒好、解舒絲長、纖維度开差小、茧层厚等优良的品种，同时还要求收烘处理得当，避免烘得偏老偏嫩，不匀。因为蚕茧是动物性纖維，为了便于制絲儲藏，必須經過杀蛹烘干过程，如烘得偏嫩就容易发霉变质，不易保存；偏老就会使茧質絲膠变性，解舒恶化减少产量，降低质量，增加用料；如老嫩不匀，也会造成还性变质霉爛，对生产也是不利的。因此对收烘茧要求，必須是适干均匀，例如江苏省1956年的蚕茧，由于品种不好，收烘处理不当，一般烘得偏老及老嫩不匀，因而解舒率比1955年低15.6%，解舒絲長比1955年短168公尺，茧絲長比1955年長47公尺，加之纖維度尷尬，不合制絲規格要求，清洁淨度差，因此使工业生产單位产量减少10%，生絲等級降低一級，每公担絲用料增加30公斤，仅江苏省就使国家損失約290万元之巨，占1956年蚕茧总产值的14.1%，同时还增加了工人的劳动强度和工程設計与技术措施上一系列的困难。我們蚕、桑、絲綢工作者及收烘部門應該吸取这一严重教訓，大力来改进这方面的工作，这将是很大的增产节约。現在我們要做好这一工作是否有条件呢？我認为是有条件的，因为合作社与貿易部門，特别是工业部門有广大熟悉收烘业务、并且有多年实际工作经验的技术人員，只要我們通力协作，深入实际，細心研究，依靠广大群众，是完全可以防止偏

差，做到适干均匀，避免或减少这些損失的。但另一方面，也希望农业部門認真的从品种改良、飼育条件及技术措施等方面努力提高蚕茧质量，以为正确收烘处理，打下有利基础。今年春期蚕茧收購准备工作，急需开始进行，如平茧、烘茧标准的研究确定，烘茧设备的整修、扩建，仓库的消毒、檢修等，因为明年6月份以前的縲絲工业原料，均賴今年春期蚕茧的收購儲存，如能正确做好今年春期蚕茧的收購、仓储工作，就为今后一年絲綢工业的生产原料，做好充分准备。但如不能做好这一工作，不仅給今后一年絲綢工业的原料供应，造成很大的困难；而且在实际生产中，对提高质量、节约原料、增加产量等方面也极为不利。特别是当前絲綢工业原料供应比較紧张的情况下，更必須从增加原料的生产、提高原料的质量、节约原材料的使用等方面来积极努力，使原料的紧张状况得以好转。应该承認这方面的潜力也确实是很大的。粗略估計：只要我們在养蚕中提高單位产量5%，全年全省就可为国家增产一百余万元財富，如果同时注意改进与提高蚕品种质量，正确掌握收烘处理，使原料的解舒率、解舒絲長、茧絲長度等保持在1955年的水平，那么就可以为国家节约290万元；在縲絲生产中，只要每公担絲在現有基础上节约原料2公斤，又可为国家节约20万元。我認为只要我們蚕、桑、絲、綢工作者从配种、养蚕、收烘，生产各个环节中，积极鑽研，采取措施挖掘潜力，这些要求是完全有可能实现的。現在我对改进与提高蚕茧质量，加强收烘茧工作，提出如下意見，以供研究参考。

(1) 加强組織领导，由工业、农业、貿易、合作社等部門統一成立蚕茧收購委员会，加强对蚕茧收烘工作的組織、思想、技术领导，树立整体观念，从整个国民經济利益出发，有关蚕种培育、收烘处理及收購工作的方針、政策、任务、要求等重大問題，都必須經委员会討論研究确定，以克服过去各搞一套互不通风、不够协调的現象。

(2) 認真組訓技术力量，加强技术领导。因为这是一項技术性較强、涉及面很广、時間性較短而又复杂細致的工作，往往因技术领导抓不紧，措施不确

## 中小公私合营企业 管理方面的两个问题

——东 肖——

以往，有許多公私合营企业在學習国营厂过程中，一方面对如何根据合营厂的具体情况来运用国营厂的管理經驗，研究不够；另一方面对私营时期經營管理上的經驗，又否定过多。这就在一定程度上造成了許多不合理的情况。当前生产改組已基本結束，今后的主要任务是在深入开展增产节约运动的同时，进一步提高企业管理水平，办好合营企业。

### 一、关于向国营厂看齐的問題。

一般的說，合营企业向国营厂看齐是沒有錯的，但問題在于如何看齐？看齐的内容是什么？如果不搞清楚这些，是会达不到預期效果的。

首先应该肯定的是，去年一年在學習国营厂的經驗方面，是有成績的，各地新合营厂对私营时期的一些不合理的組織机构与生产組織进行了調整、整頓，建立和健全了一些必要的管理制度，加强了企业

职工主人翁的責任感，并在不同程度上，把企业的生产納入了国家的計劃軌道，从而提高了产品质量，增加了品种，提高了劳动生产率，改善了职工生活福利等等。但在學習的过程中，也产生了一些急躁情緒和生搬硬套的情况。例如不适当的增設了职能机构，增加了非生产人員，增添了许多不必要的报表、會議等，形成企业内部层次很多，手續繁雜，編制很大，效率不高，管理費用增加。这种情况反映在經濟效果上就是在合营以后，虽然产值、产量、劳动生产率都提高了，但在某些方面也增加了产品成本，减少了积累。

为什么会产生这种情况呢？我們認為：第一，是經驗不足。过去我們沒有大量地管理过中、小型合营工厂，还缺乏对这些厂的一套管理方法，加之上級派去的公方干部也是从国营厂調去的，培訓干部的教学內容也是国营厂的一套管理办法，这就是說，这些干部除了懂得国营厂的一些管理知識外，还没有

其他管理辦法的經驗；第二，有关上級在号召向国营厂看齐的提法中，也还不够确切，光提要在若干時間內向国营厂看齐，而不指明看齐的是些什么？是全部照搬呢？还是学习其中行之有效的合理部分；并且还不根据合营厂的具体情况增加了好多不必要的报表和會議，各个职能科室还經常的按自己的需要去向企业要情况、要材料，这就迫使企业不得不增設机构以求得上下对口，不得不增加人員来应付这数以十計、百計的报表；第三，这些干部对貫徹社会主义管理原則，在認識上还不够全面，总以为現在国营厂的管理办法是最完善的，只要將国营厂現行的一套办法搬到合营厂去，也就是学好了社会主义的企业管理办法。除此以外，由于公私合营以后有些要求是比合营前高了，以及安排了私方人員，派进去了一些公方干部，提拔了一些职工，也必然会要相应的增設一些机构，增加一部分人員，但这并不是主要的。

我們認為所謂向国营厂看齐，主要指的是學習国营厂在依靠工人阶级，加强民主管理，貫徹勤儉办企业，厉行增产节约，开展社会主义劳动竞赛以搞好生产等先进經驗，至于組織机构、人員編制、計劃管理、經濟核算等等，則必需根据各个企业的具体情况，实事求是

定，時間安排或掌握不妥，就会造成很大損失。如品种選擇、培育、环境与条件的改善等，对質量都有重大关系，这方面过去各部門特別是工业部門，每年都抽調大批技术力量，来支持这个工作。过去是起了很大作用的，在今后仍然应该这样做。但必須加强对技術人員的政治、思想、业务領導，提高他們的政策思想与技术水平；在工作过程中，必須貫徹严格的技术責任制，这一点在过去工作中比較薄弱，今后应特別加强。

(3) 希望农业部門特別重視提高解舒、扩大茧批。因为解舒好坏，对工业生产中完成各項指标的經濟意义是非常重大的。如某二批原料是相同的茧絲長度，繅制相同規格的生絲，若甲批原料解舒是57%，

乙批原料解舒为40%，实际生产結果，甲批原料要比乙批原料的成績，等級提高2~3級，产量增加30%，每公担絲用料减少20公斤，每分鐘落緒次数减少40%，这就可以大大減輕工人的劳动强度。这些虽系近似的数字，但可以說明提高解舒在經濟上的意义是很大的。目前的茧批是过小的，如以1956年春茧为例，不滿50公担的庄口就有144个，占总庄口数的74.22%，最小的庄口仅一公担多些，因而分散量少，質量差异大，繅制時間短，經常变换生产定額，对深入了解原料性能有妨碍，也影响正常生产，并且直接影响到正确地制訂工資定額，阻碍工人生产积极性的發揮。为了提高解舒，必須選擇优良品种，同时应特別加强上簇时技术指导，改进上簇室設備，进行

地进行研究，既不可能一下子搬过来，也不可能原封不动的搬过来，在程度与内容上均应有所区别。这是因为首先这两个经济类型不同的厂现有基础不同：一般的说，国营厂的生产规模比较大，设备比较先进，国家对它们要求也比较严，原来的管理基础亦较强；中、小型合营厂的情况则不同，一般是规模比较小，生产数量虽然不大但品种较多，适应市场需要的灵活性较大，原来的管理基础比较弱。其次是在国营厂的管理办法（不是管理原则）亦是在随着生产的发展，经验的积累而在逐步改进和提高的，也不是一成不变的，何况现在有些经验也还不是完全成熟的。由此可见学习国营厂必须从实际出发，决不能生吞活剥。同样的，合营厂与合营厂之间也不宜简单地搬套所有的经验，因为在合营企业之间，仍然存在有企业的规模与生产性质的不同，机械化程度的不同，经营方式的不同，集中生产与分散生产的程度不同等区别，所以仍然应该有所区别，不能强求一致。

根据上述情况分析，在研究中小型合营厂的管理方法是否合适时，应从以下几方面来考察：（1）与企业的生产是否相适应？（2）对社会的服务是否更便利了？（包括提高质量，增加品种，经营灵活性等等）（3）从而在经济上是否已

取得了一定的效果？如：劳动生产率是否提高了，成本是否降低了等等。如果说已达到了这些目的，并又完成了国家计划的要求，那末，应该说基本上是管理对了。至于组织机构、报表、会议、手续制度等方面的問題，则就应该求得越简便越好。

## 二、关于保持、发扬私营时期好的管理经验的問題。

合营企业在私营时期是有许多好的经验的。在经营方面，为了能适应市场经常变化的需要，就能够随时改装一些设备（费工费料不大），以改变和增加品种；有的亲自到市场上去了解消费者的喜爱，并据以指导设计新的品种。这种生产经营上的较大灵活性不仅受到社会上的欢迎，而且也给企业本身带来了好处；为了保持产品质量和名牌产品的信誉，在各方面都采取了措施，如江苏省常州市的布厂过去一般与无锡、丹阳等地的纱厂都有固定供应整头的协作关系，不仅提高了产品质量，并且还节省了加工费和运输费。在管理上，企业的机构、人员比较少，手续简便，行政管理由厂长一人管到底，职能人员能兼则兼，能并则并，因此，曾有厂长“一杆子撑到底”及“万能力”之称。无锡市织布厂在合营前一般均不设课堂，生产由工务统一

管，行政由厂长统一管，管理很简便。这些在私营时期经营管理上的好的经验，过去我们是研究得不够的，这一方面固然是由于去年生产任务较多，同时又忙于生产改组，力量上还顾不及此；但另一方面，也由于对资本主义的经营管理办法缺乏较全面的认识，总认为资本主义的一套经营管理办法是为资本主义服务的，企业合营以后，就应该完全取消。不可否认，私营时期确有一些不合理的，甚至是错误的制度需要批判和改变，但绝不是所有的管理制度，也就是说我们要否定的是资本主义的剥削制度，是资本家为了攫取利润而不惜损害国家利益、损害消费者利益的指导思想和错误行为，至于具体到经营管理上的一些好的、经济合理的制度和办法，我们就不应该把它否定，而应该很好的结合合营后的情况来加以研究，把它当作一种“民族遗产”来继承和发扬。因为这也是资本主义企业多年积累起来的经验（其中企业职工起着重要的作用），不重视和利用这些好的经验，对企业对国家来说都是没有好处的。目前，当我们还缺乏对中、小型合营厂的管理经验的时候，如何来总结私营时期及合营一年多来的经验，吸取其中合理部分，从而制定出一些适合管理这些企业的办法，这对我们今后进一步进行社会主义改造是极为重要的。

通风排湿，改变气候影响，改善上簇环境，正确杀蛹烘干处理，保证适干均匀。对扩大茧批，要求同一地区（可以县为单位）的品种，力求统一。首先每个庄口能扩大到120公担以上。但收烘处理时，必须注意掌握干燥程度，纡度开差，茧形大小，色泽等力求一致，这样不仅使缫丝生产，可以正常稳定提高，并且对绸厂正常生产，提高质量，有重大作用。对以上提高解舒，扩大茧批的要求，我认为自然条件是有利的，加上在农村实现高级合作化以后，我们现有的群众基础与技术条件是可以做到的。

（4）加强仓储工作，改善仓储条件，严格技术指导。在仓储工作的指导思想与工作要求，必须树立既不发霉变质，又不使解舒下降恶化的完整观念。为

此，必须积极改进仓储条件，认真加强温度管理，正确掌握通风排气，同时应严格消毒杀虫，防止虫害。我们要知道，过去由于仓储保管不善，致使茧质变性；解舒恶化下降，及虫害损伤的浪费损失是很大的，我们如能认真加强改进这方面的工作，就可能为国家节约大量财富。

当然改进与提高蚕茧质量，加强收烘茧的技术领导，不仅是一项细致复杂的技术工作，而且也是一个严密的组织与教育工作，涉及的面很广，应该采取的措施也是多方面的，但是，如果根据当前实际情况，认真的做好以上各方面工作，则对贯彻增产节约运动，是有重大政治与经济意义的。

## 計劃統計部門應該怎樣投入增產節約運動？

易 行

目前各地區各棉紡織企業都已經投入了轟轟烈烈的增產節約運動。計劃統計部門應該怎樣投入這一運動呢？現在我提出一些個人的意見。

(一) 今年原棉不足，各棉紡織廠都要減產，如何更好地、妥善地安排生產，使在減產的過程中，少受損失，少發生問題，甚至不發生問題，乃是計劃工作者的一項重要任務。因此，在安排生產當中，就必須全面考慮，提出不同的方案，進行比較，找出最經濟、最合理的安排辦法。同時，在安排生產時，必須瞻前顧後，既要看到目前，又要看到將來，避免前後脫節，造成更大的混亂與浪費。這是一件細緻而複雜的工作，要求計劃人員必須有全面的觀點，既要照顧設備的合理使用，又要照顧供銷的平衡，勞動力的合理使用，以及成本和經濟效果。

(二) 千方百計，增加生產。密切與銷售部門協作，研究產品分類，提出合理使用原棉的方案並改變品種。如哪些產品可以提高紗支，哪些產品可以變更規格。

(三) 繼續提高與改進計劃管理水平。在停工減產、翻改品種中，應加強工作的計劃性，防止與消滅因計劃不周，調度不當而造成的停工待料、錯支、供應失調等混亂現象。這就必須要求加強計劃的作業性，

靈活性，進行周密的核算工作與現場的調查研究。

(四) 加強定額管理工作，密切配合各有關部門做好定額的修訂與建立必要的定額管理制度。從改進定額管理中，挖掘各項消耗定額的潛力，提出節約的方向與措施，健全各項定額的核算工作，達到真實可靠，以便進一步推動增產節約運動的開展。

(五) 大力精簡報表與計劃表格。目前各企業的報表、表格是非常複雜的，不但浪費了很多的人力、物力，而且由於報表多，助長了官僚主義與主觀主義的滋長。今年必須根據中央厲行節約的指示，與改進企業管理，提高工作效率相結合，大刀闊斧地精簡報表，從而把統計干部的主要力量放在深入現場，深入實際進行調查研究的工作方面去。

(六) 改變工作作風，走出辦公室，深入群眾，深入現場與群眾密切結合，千方百計地挖掘企業的潛在力量，大力揭發一切浪費現象。從這些工作中，提高自己的業務知識與生產知識，要從報表數字的圈子裏走出來，到活人活事的實際生產中去做好經濟活動分析工作。

這些工作都是很艱巨的，擺在我們目前的工作是很繁重的，為了完成這些工作，必須提倡老老實實，艱苦樸素的工作作風。

上海國棉十五廠在生產工人中有七十多種獎勵制度，獎勵面達33.5%。今年3月份該廠曾宣布將問題較大、作用不多或已失去作用的19種獎勵制度，停止執行。根據2月份平均得獎3.21元的情況，按實際得獎人數計算，這樣停止後生產工人（指實行獎勵制度者）平均工資將降低4.04%，同時在已停止執行獎勵制度的工種與未停止執行獎勵制度的工種之間產生了矛盾。該廠至4月份又宣布全部獎勵制度停止執行，以後根據生產需要及具體條件逐步重建。

據了解，目前在生產上工人對本身工作質量較前是放鬆了，對機物料的節約也不象過去那樣精打細算了，個別工人反映說：“增產節約，節約到我們頭上來了”，說明影響生產發展的消極因素已露出苗頭，特別是工人群眾對長期停止是

不滿的，希望早些恢復或以新的獎勵制度代替，而該廠行政方面也認為在短期內全面修訂獎勵制度確有困難，如果個別獎勵制度重建，在已建與未建的工種之間又可能會產生矛盾。因此總的說來，象該廠採取這樣的做法是不妥當的。

最近紡織工業部將上海國棉十

### 整頓獎勵制度必須慎重

華東紡管局勞動處

七廠獎勵制度中所存在的問題，通報各地，並對整頓獎勵制度的問題作了若干指示，通報中指出：“今年紡織工業由於停工減產等原因，工人工資收入已有所降低，獎勵率不宜普遍修改，某些獎勵率突出過高的，也應分別情況適當的逐步降低。整頓和改進獎勵制度不宜全面

開花，應分別的逐步進行，在整個工作過程中必須依靠群眾，同時還必須加強思想政治工作”；“必須肯定和堅持行之有效的制度，對生產有好处，但在具體規定上有缺點的制度要研究改進提高，凡是不從生產出發，或者反而影響生產、影響團結的不合理制度應當採取適當步驟逐步的予以廢除”。

根據這個指示，我們認為上海各廠在整頓檢查獎勵制度中，除發現個別生產上有嚴重的消極作用，可以個別宣布臨時停止外，對問題較小作用不多的獎勵辦法，一般不宜停止，而應該着重改進辦法或修正指標。在宣布停止時，必須向群眾反復說明道理，經過群眾討論統一認識，使之成為群眾自覺的要求，不應採取簡單的行政命令辦法，草率從事，以免引起群眾不滿，而影響到生產。

# 车间和科室工作

## 改良水質的經過

北京国棉二厂

1955年冬季开始用磺化煤软化水后，爐水碱度就积累的很快，曾达到 $150^{\circ}\text{G}$ 以上，爐水全固形物在15,000毫克公升左右，造成蒸汽大量代水过热器經常堵塞，蒸汽干管内管現鹽块，影响鍋爐的安全运行，同时爐水的过高碱度，对鋼鉄也会发生脆化的危險，因此鍋爐水質的改善成为我們迫切需要解决的問題。

为了解决這個問題，我們曾經采取和考虑过的方法：

一、增加定期排污的次数。每班进行三次左右的定期排污，但是效果不好，爐水碱度不能維持在一定的数值，仍然繼續增加，同时定期排污閥門数日即漏，影响安全。

二、掺生水。在軟水中加入部分生水是可以控制爐水的碱度，但是爐水的全固形物不会减少大量的泥污产生，而无法去除，碳酸鹽，硫酸鹽的水后仍会形成，因此不能采用，过热管仍会堵塞。

三、石灰軟水設備。爐水碱度的产生是由于水的暂时硬度所致，如果將生水的暂时硬度丢掉，或部份丢掉，再經過磺化煤軟化后即不会形成过高的碱度，因此考虑石灰的預处理可以解决碱度問題，但由于投資較大，管理困难，亦无法实现。

四、酸中和法。这种方法是任意調节爐水碱度的，但爐水的全固形物要增加更多，同时一旦加酸不当就会造成腐蝕，所以此法亦有缺陷。

根据这些情况，在不改变水源及增加設備的情况下减低爐水濃度的唯一方法就是排污，但是定期排污又不能解决，因此我們采取了連續排污的裝置，即在汽鼓內离开进水管較远的地方，水位中心綫下，裝置一根排水管，使濃度大的爐水在表面下部，沿整个汽鼓的長度均匀的連續不断的排出爐外，使爐水增加的濃度和排出的濃度保持平衡，这个平衡可以利用連續排污的閥門来进行控制，从而可使爐水濃度維持在任何

一个固定的标准。自按裝以后，爐水碱度可以达到50以下，全固形物3,000毫克/公升碱度过高問題即获得完全解决。

由于爐水的濃度减小，过热器堵塞問題亦随之解决。如二号鍋爐去冬运行兩星期就必須檢修冲洗过热器，而自用連續排污后一直运行了三个月。

在檢修过热器时尙未发现任何鹽垢，汽包內亦很干净。

連續排污的水由于压差关系而产生的蒸汽，已利用膨脹器將其回收并加热于补給水，至于連續排汗水本身热能，我們也正在究研，爭取加以利用水質方面尙存在的問題。

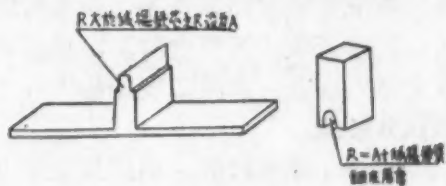
最近檢修二号爐时，发现过热器連箱，器鼓的进水管溢水槽內，有腐蝕現象，特别是进水管溢水槽已有很多掉落的鉄銹屑。这个原因可能是由于水中的氧未能除去，特别是由于軟水所分解的二氧化碳与回水混在一起造成进水的PH过低，所以在进水管路形成蝕腐，目前我們正把這個問題作为最重要的工作来进行解决。

## 怎样解决細紗后絨輥不轉

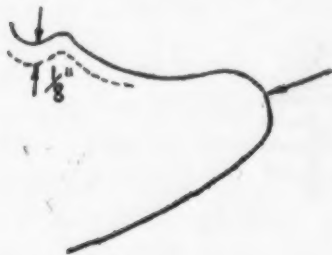
北京国棉二厂

过去解决細紗后絨輥不轉，曾从彈簧彈性上及絨輥上考虑过，但都沒能解决，最近由二机購到一批新后絨輥彈簧，与旧彈簧比較下，发觉新彈簧承托絨輥鉄芯的圓弧，較旧彈簧为大，調上車后，試用結果良好，絨輥全部周轉，因此說明，过去絨輥不轉主要是由于承托絨輥鉄芯的圓弧小，鉄芯被車煞，致发生絨輥不轉現象。

解决該問題方法：做如下工具，將彈簧承托絨輥鉄芯处敲打，使圓弧改大即可。



車間將調下之旧彈簧做一檢查，发觉 100 只彈簧中有 44 只低下約  $\frac{1}{8}$ " 如下圖示：說明彈簧在長期使用



后会因彈性漸消失而變形低下，將影响彈簧彈力，解決彈簧低下之方法很簡單，除可將彈簧固定處墊高外，尚可敲打上图 A 處彈簧即能抬高，而可避免后絨輥不轉之情況。

## 提高調漿合格率的經驗

天津國棉四廠

我們在 1955 年下半年開始建立了做漿、分解時間合格率的指標，作為調漿室主要指標之一，經過一年多的實踐證明，對穩定漿液性能起了顯著的作用，調漿合格率也逐步上升了。

我們的作法是這樣：

第一，在每缸漿用完后，由調漿工計算出做漿時間、分解時間並記錄在“調漿記錄表”中；值班主任檢查后，交到車間化驗室，再統計各班合格率數字，並將當日累計合格率數字記入日報中，根據作業計劃要求數字加以分析。

做漿時間系指由開始洗面筋至漿液開始使用的一段時間，分解時間系指漿液加溫至分解溫度（或稱供應溫度）至漿液開始使用的一段時間。我廠規定做漿時間與合格範圍為 5.5 小時  $\pm$  0.5 小時；規定分解時間與合格範圍為 10 分鐘  $\pm$  5 分鐘；計劃做漿時間合格率（班內）85%；計劃分解時間合格率（班內）90%。

第二，為提高調漿合格率又進行了下列工作：

（1）分班統計出個人成績逐日公布，並建立了調漿工獎勵制度，由於調漿工人的努力，逐漸提高了合格率。

（2）從 1955 年 12 月下旬起，由於做兩種漿（23 支呎嘰漿及 32 支漂白漿），因為生產不正常，漿紗開台不能規律化，不斷有等車現象。漂白不能連續開一台車，需經常倒車，因而使調漿合格率有所下降。

於是我們加強計劃開台，盡量避免倒車，防止因漂白漿改呎嘰漿而掌握不住做漿時間；在有變動時（如需多開或少開機台時），須提前通知調漿工，以事先做好準備。調漿工要掌握漿紗了機時間，便於掌握做漿時間；

縮短了做漿時間，由原規定的 9 小時，縮短至 5.5 小時，便於控制做漿時間。

（3）分別統計調漿工個人成績與班內成績：

由於調漿工不能掌握，而使做漿時間不合格時，如由於等空織軸盤停開少開漿紗機台時，使做漿時間超過標準，在統計中不算調漿工個人成績（須由值班主任簽字證明有效），算班內成績，因而個人成績與班內成績不一致。

為了提高班內成績，真正的提高做漿分解時間合格率，就分別統計了調漿工個人成績與班內成績，並訂出了班內的作業計劃，加強了值班主任對這項工作的注意，從而提高了班內成績。

（4）漂白漿改小量調漿：

由於設備條件不夠，漂白漿每次調制三袋面的漿液，但為解決用漿時間過長變化較快的缺點，實行了一缸漿分兩段供應的辦法，這樣前半缸做漿時間可以掌握，而後半缸漿液的做漿時間，勢必不能合格，為此改進了調漿設備，以後改成了每次調制一袋半面一個漿液，從而提高了調漿合格率。

（5）加強統計分析以便找出原因，加以解決。如 1956 年 7 月份呎嘰做漿時間合格率低，做漿時間合格率为 79%。經分析原因認為屬於調漿工沒有掌握住，如甲班 1 缸，乙班 2 缸，丙班 3 缸，共計有六缸影响合格率降低 39%；但主要是等軸供應不正常。又如甲班 9 缸，乙班 5 缸，丙班 12 缸，共計 26 缸，影响合格率低 17.1%。我們根據以上分析結果即能抓住主要環節，加以改進。

第三，我們在調漿工計時獎勵方面建立了必要的制度。在獎勵辦法上確定：

（1）指標獎勵率：

做漿時間合格率	分解時間合格率	獎勵率
100	100	15%
95	98	10%
90	95	5%

（2）條件：

①做漿時間應掌握在規定標準  $\pm$  0.5 小時範圍內為合格。如 5.5 小時  $\pm$  0.5 小時，即 5 ~ 6 小時為合格。

②分解時間應掌握在 10 分鐘  $\pm$  5 分鐘為合格。

③漿液濃度每發生一次錯誤扣除獎勵率 2%。濃度發生錯誤包括濃度對錯、校對濃度時之濃度不合規定（規定 50°C）、以及校對濃度前之漿液膨脹時間不足規定半小時。

④漿液鹼度應掌握在 0.002 ~ 0.009% 範圍內。如調漿過程中發生錯誤，對漿液質量影响不大時，每發生一次扣除獎勵率 2%。如漿料成份配錯，或其他原因使所調之漿严重影响質量時，扣除全部獎金。

本班上漿合格率平均在 90 以上，增加獎勵率 2%。平均在 95 以上，增加獎勵率 4%。

（3）獎金計算以每半月結算一次，隨工資一同發。獎金等於本人日工資乘工作天數乘獎勵率。

## 我們細紗車間的勞動生產率提高了

上海國棉一廠 陳 晉

我們車間在提高質量的基礎上不斷提高了工人技術水平，先後三次擴大看錠，去年全年平均看機能力提高了17.39%，同時盡量發揮了原有機械設備的作用，及採用了部份新技術，如加大管紗成形，減少落紗次數，在本車間及後部工程中均獲得了一些成績，同時也提高了勞動生產率。

在提高勞動生產率方面，我們作了那些工作呢，現在讓我來介紹一下：

（一）我們改進了保養檢修工作，建立了每個工人實際運用先進工作法的制度，提高了工人技術水平。去年用的原棉較差，車速與1955年相近似，個別紗支尚有超過，由於加強了技術領導，改變了勞動競賽內容，加上前紡車間的協作配合各支紗全年平均斷頭為26.4根，比1955年減少了56.25%。條干均勻度合乎一級紗要求的從開始時的五塊，到第四季度時平均增加至8.5塊，因此對勞動生產率的提高起了很大的推動作用。

### （1）加強機械檢修方面：

基層勞動組織從小組改為工區後，機台的檢修維護主要由副工長負責，但方法亟不統一，水平相差很大。因此我們首先對所有副工長的檢修工作進行了測定和總結集體經驗，以便訂出詳細的項目及各項檢查修理方法，然後組織副工長能手觀摩表演，鞏固與提高了檢修質量。同時建立了副工長與保養員的復查和抽查制度，並將扣分成績作為副工長競賽考核內容，使檢修質量從制度上得到鞏固。由於檢修技術的不斷提高，檢修時間縮短了很多，以往檢修一台車往往要三小時左右，目前一般只需二小時就能修好，而且平均每台質量增加了3.86分。

其次是加強了檢修工作與各個方面的協作配合，從而能迅速地找出機械毛病，及時進行檢修。例如在斷頭測定方面，試驗工測定後，即將機械缺點根據錠號通知所屬工區的副工長，使副工長可迅速修理。在野格林的跟蹤檢查方面，以前各支紗全部試好後才由試驗組通知工區，往往時間較長，不容易及時發現問題；研究後，改為每當一種紗試驗好時，即將發現問題用記錄簿與副工長聯繫；對及時掌握情況，提供了有利條件。在條干均勻度的檢查上，副工長與檢查工間也訂立了聯繫制度。另外，我們發動當車工大力檢查機械疵點，且一度將檢查工作作為當車工的競賽內容，使檢修工作樹立了群眾基礎。

再次在大小平車方面，我們整頓了交接驗收工作。以往當機台交付平車以前，副工長已不很注意保養工作，驗收時經常草率從事，因此在主要一環上表

現薄弱。根據這種情況我們確立了大小平車的三級分次驗收制度，組織了示范與觀摩表演，同時與平車隊展開協作競賽，提高了驗收工作質量。在拆車檢查上，由於作為副工長的成績，並組織了學習，檢查質量由86.31分提高到了93.27分。

### （2）提高工人操作水平方面：

在去年推廣先進經驗中曾產生這樣二種情況，即大量的先進經驗中有些是相互抵觸與矛盾的，這些先進經驗不容易普遍地得到鞏固。我們整理了已經推行而行之有效的當車與落紗工的某些先進經驗，整頓和廢除了某些重複、矛盾及效果不大的一些經驗，克服了先進經驗中的混亂現象。同時，改變了勞動競賽項目，以技術操作為主要考核內容，對先進經驗的鞏固起了很大推動作用。

特別在當車工方面，改變了勞動競賽考核方法，建立了每個工人實際運用先進經驗的制度後，對全面發展技術，改善產品質量與提高勞動生產率起的作用更為顯著。

細紗間當車工競賽條件過去以皮鞭花為重點，當時對節約用棉是起了一定作用，然而始終存在着很多問題。主要是皮鞭花不能反應質量上的主要情況，如白點、條干與強力等等。而且，由於單純的要求減少皮鞭花，對提高操作方法與技術水平方面，就顯得有不同程度的放鬆。為了完成計劃，拼命搶白花，捉斷頭，在一定程度上增加了工人勞動強度，對學習先進經驗起了一定阻礙作用。經過不斷研究，我們改變了以技術操作方面的接頭白點、空頭、粗紗包卷、喇叭頭塞煞、集棉器塞煞、下皮圈花衣、整潔工作與皮鞭花等八項為競賽主要考核內容，情況有了很大改變。在棉紗質量上接頭白點有了顯著減少，開始時大小白點占70%，現在僅占10%左右；粗紗包卷斷頭率從3%降到1.4%，在清潔工作效果上看，喇叭的塞煞從0.8%降為0.17%；集棉器塞煞從0.95%降為0.375%，都有了很大改進。由於質量的改善，細紗斷頭就不斷下降，減低了工人勞動強度，同時考核方法改變後，鼓舞了工人全面學習先進經驗的積極性，具體表現在群眾對學習先進經驗形成了自覺的要求，從而提高了工人操作的技術水平，減低了勞動強度，全車間看錠能力有了提高。

在改變以技術操作為主要考核內容的工作上，同時必須注意競賽項目的制訂一定要與群眾深入討論相結合，成為群眾的自覺要求。貫徹後，必須及時總結經驗，組織交流，幫助他們完成競賽目標，這樣才能使競賽持久、鞏固，工人操作水平才能不斷提高。

(二) 我們尽量發揮原有設備作用, 加大紗紆直徑。在机台原有設備的基础上, 加大紗紆直徑, 减少落紗次数, 主要从两个方面着手。

(1) 發揮管底形成作用: 細紗的管底成形机构, 因小紗时較易断头, 往往不为当車工所欢迎。在固定式导紗鉤的机台上, 这种情况更为普遍, 通常都不能充分加以利用, 甚至完全不用, 形同虚設;

(2) 尽可能地增大形成輪齿数: 事实上落紗工为了可以压鋼板, 随意調整落紗時間, 减少管紗毛头等原因, 一般都不願管紗成形紡得較粗, 常要撑头牙的齿数用得較小。

針對这些情况, 我們逐台校正了成形裝置中凸釘的相对位置, 并将繞紗長度前后做了对比, 发现凸釘充分發揮作用后能增加管紗容量 8~10%。在管紗体积方面, 加大了撑头牙的齿数, 使管紗的最大直徑与鋼領之間的間隙保持在  $\frac{1}{16}$ " 左右的最小限度。30 支經紗原来的凸釘作用發揮不够, 管底不够丰满, 撑头牙也較小, 管紗最大直徑与鋼領的間隙在  $\frac{5}{64}$ ~ $\frac{1}{16}$ ", 全面校正后, 落紗時間从 112.8 分延長至 128.6 分钟, 增加了容量 14.31%, 每班减少了落紗 1/2 次。21 支紗改进后管紗容量增加了 11.1%, 减少了一次落紗。在改变的同时, 应注意錠子卷繞部份与頁子板、导紗鉤位置的正确, 加强这方面的檢修, 这样可减少小紗断头。在运轉过程中要訂立严密制度, 禁止压鋼板, 防止碰鋼領紗的产生。事实証明我們改变后, 千錠时断头都仍能在 30 根以內。

(三) 我們学习新技术, 采用  $7\frac{1}{2}$ " 經紗筒管, 并縮小了筒管直徑。

在苏联大卷裝先进經驗的影响下, 我厂自行設計了長度  $7\frac{1}{2}$ ", 平均直徑为  $\frac{5}{8}$ " 的細紗筒管。在 23 支紗上試用后情况良好。容紗量增加 65%, 断头反有降低, 目前已有二万枚紗錠投入了正常生产, 新筒管到齐后即可在經紗上全部推广。但在推行过程中, 有很多条件是需改变的。經過我們不断試驗, 已見成效。

我們采取了那些措施呢?

(1) 縮短筒管与导紗鉤間的距離。由于导紗板的位置是固定式, 导紗鉤至鋼絲圈間紗的長度在时刻改变, 紗的張力变化很大; 筒管加長后, 鋼領板在管底时与导紗鉤的距離更大; 气圈長度的增加与离心力的加大, 紗条內部張力必将增大而影响断头。改用  $7\frac{1}{2}$ " 筒管后, 我們將筒管頂部与导紗鉤間的距離从  $1\frac{1}{4}$ " 縮减为  $\frac{15}{16}$ ". 因为筒管直徑已縮小, 与鋼領直徑間比率的增大, 因此并无气圈碰筒管头現象。縮短后, 对稳定小紗断头帮助很大。

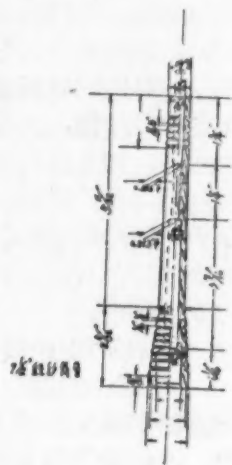
(2) 抬高隔紗板位置。筒管長度的增加与直徑的减小, 必然使細紗离心力与紗条張力增大, 由于气圈变大, 原来的夾紗板位置不能常在气圈中央。因此我們將隔紗板抬高了  $\frac{5}{8}$ ", 抬高后細紗断头比沒有抬高时降低了 7.15%。

(3) 減慢鋼領板速度并使用 1:1 桃子。車上原来用的华姆是三个头, 鋼領板升降較快, 上升与下

降的速比为 3:1。学习苏联經驗后, 首先將华姆从三头改为二头, 使鋼領板速度減慢, 升降稳定, 紗的張力比較均匀。但因繞紗有束縛层与卷繞层的关系, 管紗肩部的傾斜不成直綫而略呈弧形, 加上筒管直徑縮小后, 筒管上繞紗相对加粗, 在后部工程中脫圈的現象严重。因之, 又改用了 1:1 桃子。結果克服了管紗的脫圈現象, 同时細紗断头也有了减少。

(4) 改变鋼絲圈重量: 鋼領直徑不变, 筒管直徑改小后, 按理鋼絲圈重量应減輕, 然而由于鋼領板升降速度減慢很多, 上下动程速度相等, 取消了束縛层, 同时繞紗体积又增大, 因此鋼絲圈不加重时, 管紗就显著地卷繞过松, 甚至易于整段脫出。車上原用 G 型 5/0 鋼絲圈, 一再試驗后, 紡  $7\frac{1}{2}$ " 筒管时加重为 3/0, 結果繞紗很紧实。在同一条件下, 工作比以前好作了, 增加了管紗容量。

由于采取了以上的措施, 使  $7\frac{1}{2}$ " 筒管的应用得到了成功, 到目前为止的使用情况来看, 管紗容量从原来的 1608 碼增至 2655 碼, 增加了 65% 以上。滿管時間从 110 分增至 182 分鐘, 每輪班仅需落紗 2 次, 較未改前减少了落紗次数 37.5%。織部絡筒当車工的个人平均产量, 未改前仅 190 磅, 改变后就增加至 262 磅, 可减少当車工三分之一以上。对細紗及后部工程劳动生产率的提高, 也有显著成效。



改用前后对比情况

項 目	比 較	改 前	改 后
紡紗支数		23支	23支
鋼領直徑 (吋)		1 5/8	1 5/8
前罗拉速度 (轉/分)		203	203
鋼領板动程 (吋)		5 5/16"	6 3/8
鋼領板單位动程 (吋)		1 7/16"	1 7/16
华姆头数		3	2
筒管長度 (吋)		6 1/4	7 1/2
筒管平均直徑 (吋)		25/32"	5/8"
鋼領板上下速度比例		1:3	1:1
筒管頂部至导紗鉤距离 (吋)		1 1/16	15/16
夾紗板至鋼領板距离 (吋)		2 3/4	3 1/4
鋼絲圈号数		G 5/0	G 3/0
紗紆中部平均直徑 (吋)		1 15/32	1 1/4
管紗長度 (碼)		1608	2655
滿管時間 (分)		110	182
千錠时断头		29.8	26.2

# 单独布厂和手工织布业应该朝什么方向走？

根据统筹兼顾适当安排的精神

充分合理地利用它发展它

朱 紀

李正光同志对手工织布业发展趋向的看法是：“一部份为机器工业所代替，一部份则由于大批手工业织布工人转业而停产。”这种办法实际上是否定手工织布业在今后的作用，采用“二头拉”的办法淘汰。孙杰同志的意见是：“手工织布业发展趋向归根到底只能是走向机械化，而不是别的。”我领会他的精神是手工织布还要存在（生产资料集体所有制形式还要存在），但必须机械化。上面二位同志对手工织布业的发展趋向的看法虽有些不同，但有其共同的地方：必须以先进的设备、操作技术来全部代替落后的手工业设备与操作技术。这一观点，从理论上来说，好像是没有什么毛病的；但如与江苏省目前地少人多，生产还比较落后，手工织布在重点地区如南通、江阴、武进等地是农家副业收入的重要部分等客观情况分析，上面两位同志所谈的办法是不完善的，是有矛盾的。

江苏省现在开动的布机有76,176台，从业人员有的126,270人。其中50%以上靠织布维持生活的一共有69,330人，布机39,997台，这些人也就是我们所说的专业户。除此以外都算兼业户（可能还有一些专业户），共有56,430人，占有布机86,273台。从布机总数字看，兼业的人数一定还要多，可能带有季节性生产的农兼织户还没有能完全统计进去。这一队伍是庞大的，如平均以一个从业人员直接供养一个半人，则要养30多万人。如因生产商品所联系到的各项周转与辅助环节，还能养更多的人。这对江苏地少人多，尤其手工棉织发达的地区，每人平均占有耕地面积要低于全省平均水平（如南通、武进县每人平均耕地只有1.2亩左右）的实际情况来说，手工织布对安排就业与增加农家的副业收入有重要意义。在地少人多地区手工织布的收入占其家庭总收入的比重很大。如要用织布工业来代替，或一部份转业归农的办法来解决这部份人的就业与从农业方面弥补这部份收入，不是轻而易举的。

江苏的手工业有悠久的历史，花色品种多，质量在手工织布中是比较好的。在抗日战争前畅销欧亚各地。解放后，经过改革到现在手工织布的品种有数百种，花色新颖、质地坚固、价格便宜，不但畅销国内，而且每年仍有部份出口。有许多品种如提花、条格等

品种，棉织工业目前还不能织造。它不但品种多，为群众所喜爱，而且对社会的适应性强，可以根据市场销售需要，随时更换花样，化钱少，出货快，宜于少量生产这些都是大工业所不及的。从这一情况来看，如以大工业全部来代替也是不利的。

手工业织布不但有上面的两个特点，如加以充分利用，还能为国家节省部份投资。如以自动布机来代替现有的手工织布机的能力，大概要增加一万台布机，包括厂房在内计算大概要投资四千多万元。如将它利用不但可以节省这些投资，可以利用其公积金，来作一些必要的技术改造，又可节省国家一些流动资金。如在维持手工业现有从业人员或机台数的基础上机械化的话，生产能力就有可能比现在扩大一倍，用纱量要达到50万件左右，这在纺织工业的分布不平衡与江苏本身织布的能力过大的情况下，也是不宜的。

从上面情况分析，我认为李、孙二位同志的意见，从技术的角度考虑得多了一些，缺乏对手工业织布的特点与安排劳动力的角度出发，所以实现的可能是不大的。那末，怎么好呢？我粗浅的意见是：从江苏手工织布情况来看，考虑手工织布的方向，首先要从适当安排手工业织布工人的生活并充分利用其技术设备、财力的潜力与其在生产中的特点出发，在这个基础上统筹安排与织布工业及农副业的关系，通过改造作些调整，使其相互之间在生产的分工上、劳动力的安排上是互相支持，相互补充，不是互相矛盾。如从这个精神出发，江苏的手工织布业的大致趋向是这样：

1. 要在一个相当长的时间内基本上稳定现有开动的设备数与从业人员，但也可能因某些地区、某些社员因农业生产的发展与其他经济部门的需要而转业及设备与劳动力的自然淘汰的影响，设备数与从业人员略有变化，但这部份是不多的。

2. 对专业织户要加强技术领导，增加大工业所不能生产的而又会受广大群众所欢迎的花色品种并提高质量，进行技术改造。

3. 农民兼营手工织布业，因其生产的季节性，及劳动力的工、农兼顾的特点，在安排时要从照顾地少人多与增加农家收入的角度出发，其设备数与生产人数，不可能有大的变化，但在生产任务上，可根据农

业生产的发展情况机动的控制。

这种情况如大致合乎实际情况的话，那末江苏的手工织布的方向，不是通过“二头拉”的办法来“消灭它”；也不是笼统的以机械化来代替它。而是从统筹兼顾适当安排的精神出发来充分合理地利用它，发展它（不是发展产量而是发展某种极有利的特点）。设备大部份将仍是人力机，手工操作，只有现在已经改造的一部份或今后为提高产量增加品种十分迫切需要的部份作一些改造。

## 几点意见

曹世栋

关于手工织布业和单独织厂今后的发展趋向问题，根据我所了解的情况，提出以下几点意见：

尚未组织起来的手工织布业，我认为，一般来说，是不应该组织了，但可以根据产品当地是否需要、机台的好坏程度及经济效益怎样，全面地加以考虑，予以停产或淘汰，手工织布工人由当地党政领导上负责给予适当安排。

在已组织起来并有一定基础的手工织布业和已具有一定技术水平的单独织厂，应该在经济合理的条件下，加以技术改造或加以改建和扩建，以满足市场的需要。在改组改建时，将全部人力织机改装马达的做法是值得研究的；加上马达是容易的事，问题是我国是否有这么多马达，是否有马达工作时所需的动力，是否有这么多电气保养与修理的技术工人，加上马达

后是否还能保持人力织机的工作特点，安装马达后在经济上是否合算等。

在分配生产任务时，应该深入细致地进行工作，不要造成一部分手工织布业吃不饱，影响从业人员的的生活，也影响市场的需要，而另外个别地区又吃不了，形成积压，造成浪费。

如何使我国纺织生产能力走向平衡，使纺出来的纱能够更好地满足织造、针织需要，也是一个比较复杂的问题。为了减少运输的压力，考虑到技术上的可能，在单独织厂及手工织布业用纱的地方建立独立纺厂。而在原有纺织厂中扩建纺部，最为经济。在电力供应允许的条件下，纺的能力大于织的能力的地区，应考虑人力织机加装马达，提高产量。在今后建立纺织全能厂时应注意到：①要有一定量的售纱来满足当地及其他地区的需要（针织、单独织布厂、手工织布业及其他工业的用纱等）。②织机转速提高后的用纱供量。③品种及其支数变化后的用纱最大限度。

兼农业的手工织布者，应动员转到农业生产方面去。有些织厂可以考虑与大厂合并。在并厂前应组织工人们进行技术知识、管理知识及先进工作法的短期学习，使他们能够在并厂后掌握新厂的技术来进行生产。

技术改造时要注意手工织布业及单独织厂的特点，在分配给他们任务时既要考虑到他们织制能力与设备情况，又要考虑到用纱量的平衡，让他们充分发挥作用，如适当地多分配给他们条格花布、絨布以及非用多臂机织制的一类产品、生产量极少的产品，受人民喜爱的地方布等。

### 读者·作者·编者

我看了“中国纺织”第九期“通讯员的第一项工作”一文以后，感到编辑部所提出的要求，确是每位通讯员应当做到的。但我认为尚须补充几点意见：

我认为，通讯员除了自己积极写稿及反映情况外，还有责任进行组稿工作。为什么呢？我的理解是这样的：通讯员不是万能的，单单依靠通讯员写稿及反映情况，仍然是有限的，还是不能满足刊物及读者的要求。如果通讯员能进行一些组稿工作，刊物的稿源，就可以迅速扩大了。

通讯员组稿，根据我的体会（我也是刚开始，亦未有显著成

绩），首先应根据“中国纺织”报道提纲的要求，寻找写稿对象，进行约稿，并经常与约稿者联系，了解其进度及困难。待作者写好后，通讯员还应进行初审。初审时一般要注意稿件的中心思想、内容是否明确，是否符合报道提纲要求。如属于经验介绍或反映情况的稿件，其情况是否真实，必要时通讯员应

### 通讯员还有责任进行组稿工作

对事实及经验作适当的了解。如属于工作研究或提出问题的稿件，应研究是否是企业当时迫切需要解决的问题。此外，稿件的标题、段落、标点符号等也应作适当的修改。

稿件初审后，通讯员可以将原稿退回作者，请其补充改写或澄清。这样做，不但可以使稿件内容切合实际，更重要的是可以减少编

辑部的组稿、审稿等工作（但不是所有稿件都如此处理，有些重要的稿件还要经过编辑部审查的）。

我建议“中国纺织”编辑部在纺织工业集中的地区，把所有通讯员统一组织起来，定期交流通讯工作的经验，研究通讯工作中存在的问题，使通讯工作更加活跃，进一步发挥每一个通讯员的作用。为了表扬经常替“中国纺织”写稿、组稿或向编辑部

反映情况的通讯员，我认为“中国纺织”编辑部还应建立奖励制度，对工作有成绩的通讯员给予一定的物质奖励，对提高刊物质量，也会起积极的作用。

金金

（编者按：金金同志的意见很好。其中关于建立奖励制度问题，编辑部现在正在研究。）

## 技 术 研 究 与 改 进

全国紡織染技术成就專業會議交流資料

### 細紗机大鉄輥自动擦銹机

大連棉紡織厂

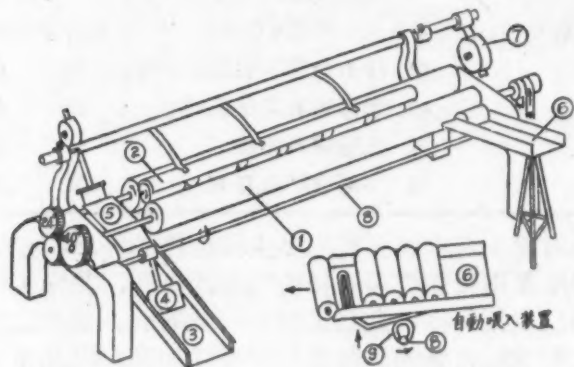
細紗机大鉄輥的擦銹工作，过去我厂是用人工进行的，每擦一台大鉄輥需8小时，而且擦得不彻底。經我厂吳秉发、馬祥珍、張玉枝三人用旧物料裝配了一台自动擦大鉄輥机，利用这种机器，擦銹工作完全由机器操作，并且大鉄輥的喂入和送出也是自动的。工人的工作仅是补充未处理的大鉄輥和收集处理完的大鉄輥。每擦一台仅需45分鐘，且处理后的大鉄輥表面平整光滑。

机器的主要工作部分是由两个并列的圓輥（图中①）和一块摩擦板②構成的，其中二个圓輥表面均包复一层砂布帶（可以用旧的），擦板上复有絨布，其上涂以膠水和金鋼砂的混合物。圓輥主要起帶动大鉄輥和支持它的作用，主要的摩擦作用是擦板与大鉄輥兩者間發生的。由于圓輥稍帶一些傾斜（傾斜角=

$\tan^{-1} \frac{(17-14)}{72}$ ），因此大鉄輥在喂入以后，一

边被摩擦，一面就逐漸向左边移动，自动地从左端送出。圓輥的轉速一大一小（速比5:3），回轉方向相同。轉速快的圓輥（24T）起着帶动大鉄輥的作用，轉速慢的圓輥（40T）与大鉄輥間发生磨擦作用。圓輥是用整經軸的軸芯（3吋直徑）或用布机卷布輥改制，摩擦板用厚木板制造。机器的全長为7呎左右，可容納14个大鉄輥。擦板軸一端加有重錘⑦，使擦板紧压在大鉄輥上。

大鉄輥喂入和送出裝置是在机器的兩端。喂給匣⑥上放滿待处理的大鉄輥，匣的前端有一長方形孔隙，孔隙中放一可以起落的鉄片，当大鉄輥从左端送出时，大鉄輥將擋板④向上推起，使軸③作逆时针方向轉动，軸端的偏心盤⑨向上頂起喂給匣孔隙內的鉄片，其上面的大鉄輥亦随着被頂起。由于喂給匣是傾斜的，因此大鉄輥一經頂起，就有向前滾动的傾向，并随圓輥轉动达到两个圓輥之間。傾斜鉄板⑤是送出機構的第一部分，用来接大鉄輥，使大鉄輥不致直接跌入送出匣③內，否則大鉄輥送出时冲力太大，擋板及軸的运动速度太大，而使喂給大鉄輥的作用不准确。傾斜鉄板上方的重錘是用以平衡鉄板的，使鉄板落下后能迅速恢复原来的位置。



### 漿紗机减压汽門的改进

营口棉紡織厂

漿紗机上安裝减压汽門不仅能保持进入烘房內的气压大小以提高漿紗回潮率的均匀度，同时还可以保障錫林的安全；过去錫林式漿紗机上都有这种裝置，

但因年久失修，其裝置的金屬彈簧囊失效或破裂漏汽，因而失去控制气压的作用。可是金屬彈簧囊又不能單獨購買到，因此势必全部更換，这是一个很大的



浪費。我厂刘惠州同志建議用膠皮膜（暫用汽車內胎）代替金屬彈簧囊，經過長時間試驗，靈敏度較高，改進方便，每個膠皮膜最低可用一年半以上。

改進方法（改前如圖1，改后如圖2）：即將保護橫梁和金屬彈簧囊去掉（見圖1），改用為如圖2中的①②③和④的部件代替，可利用鐵板头和管子头熔接，如數量較多時可以鑄造。

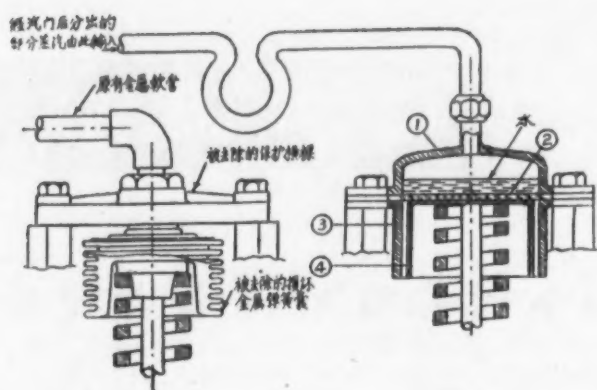


圖 1

圖 2

## 用标准粉代替紅富强粉漿紗的測定分析

上海国棉五厂

編者按：上海国棉五厂用标准粉代替紅富强粉漿紗的經驗，对節約粮食的意义很大，希目前使用富强粉、專用粉漿紗的地区或厂能进行試驗，在不影响生产和質量的原則下研究采用。

在棉紡織厂的生产成本中，除了原棉以外，漿料費用的支出也是一个較大的項目，其中特別是面粉的消耗占到漿料总用量中的80%左右。目前上海国营和公私合营各棉紡織厂，一年仍需耗用面粉1,200万市斤，因此怎这繼續努力改进技术，以求达到进一步节減面粉用量，在目前就具有重大的意义。

早在1955年，上海国棉十四厂曾經采用标准粉代替專用粉漿紗，能够降低成本，但要多耗面粉，同时由于当时考虑工作上的簡便，認為改用标准粉后要增加很多处理面粉时的劳动力，又怕用于中細支紗上漿会影响产質量，因而沒有加以深入鑽研。由于情况的改变，我厂对这一問題进行了試驗。在研究时首先对二种面粉的質量、用量和成本等各方面向有关部門作了了解和实际試驗，并对洗面筋的設備、方法等进行了一些改进。現分述如下：

### 从两种面粉質量来分析

根据上海粮食公司所規定的二种面粉的生产規格是这样：（見表1）

漿紗工程中对面粉質量的要求，在技术上是要求面粉中所含淀粉的質量純粹、雜質少、粘稠度正常，并要經常保持一致的品質；在經濟上是要求面粉中淀粉和面筋質含量的正常；根据上海粮食公司的解釋，两种面粉中的淀粉含量是有一些差別的，在紅富强粉中面筋質稍多，而麩皮極少，在标准粉中面筋質略少，而麩皮較多；因此在两种面粉中的淀粉含量，标准粉就相对較少，但差別也不会太大。在淀粉質量方面，二种面粉的原料大致相同，仅在加工时混麦成份搭配多少有所不同；在配合二种面粉的小麦成份时主

表1.

項 目	紅 富 强 粉	标 准 粉
水 份	13.5~14.5%	13~14%
灰份(以乾物質計)	0.65~0.75%	1.1~1.25%
粗 細 度	全部通过9XX(每吋97.8眼)双料絹篩	全部通过54G(每小時52眼)
磁性金屬物含量	每公斤麦籽不超过1公絲(即百万分之一)	同 左
面筋質%(以湿量計)	不低于24%	不低于22%
牙 尘	砂土含量不超过0.03%	同 左
气 味	无霉味及其他惡味	同 左
口 味	无酸味或苦味	同 左
其 他	不得有活虫存在	同 左

要是考虑小麦中面筋質的多少和粉色的好坏，在紅富强粉中多用面筋質多的和粉色好的小麦，在标准粉中就相反少用一些；在加工制粉时的区别，是在工艺設計上要求紅富强粉的精度較标准粉为高；因此在小麦中所含淀粉質量本身，基本上也不会有显著的区别。

我厂对二种面粉質量进行了化驗和实际試驗，結果如下：

(1) 面粉化驗結果：

表2.

項 目	紅 富 强 粉	标 准 粉
性 狀 檢 查	淡黃色細粉末无酸敗等	淡黃色細粉末无酸敗多麩皮
显微鏡檢查	小麦淀粉	小麦淀粉
含 水 率	13.93%	14.78%

酸份(以乳酸計)	0.113%	0.108%
灰 份	0.68%	1.0%
无水小粉含量	74.04%	67.52%
湿面筋測定	28.73%	26.05%
干面筋測定	8.81%	8.24%
湿麸皮測定	3.32%	25.26%
干麸皮測定	0.36%	5.08%
糊 精	5.80克/立升	5.38克/立升
还原性醣类	0.435克/立升	0.786克/立升

(2) 漿液粘滯度測定:

①試驗时調漿成份及其他条件: 表3.

漿 料 名 称	对 淀 粉 %
无 水 小 粉	100
水 玻 璃	3.43
滑 石 粉	16.0
油 脂	2.2
燒 碱	0.34
二 羧 酚	0.3

說明: 1. 每次无水小粉用量为69公斤。

2. 淀粉浸漬温度17.5~18度C, 浸漬時間20~22小时

3. 漿液濃度均为3.2度Be°/50度C

4. 調漿成份及操作完全一致

5. 預热器保持温度, 均为94~95度C

②粘滯度測定結果:

表 4

桶 別	次 序	紅 富 强 粉		标 准 粉	
		温度(°C)	粘度(CP)	温度(°C)	粘 度 (CP)
供	1	50	1.0	50	1.5
	2	60	1.5	60	1.5

应 桶	3	70	3.0	70	2.5
	4	80	7.0	80	4.5
	5	92	37.0	92	31.5
	6	92°C調20分	37.0	92°C調20分	28.0
漿 槽	1	97.5	22.0	96.5	18.0
	2	98.0	17.0	97.5	15.5
	3	97.5	13.0	97.5	14.0
	4	97.5	12.5	98.0	13.0
	5	97.5	12.0	98.0	13.0
	6	97.0	11.5	97.5	13.0
	7	97.0	11.5	97.5	12.0
	8	97.0	11.5	98.0	12.0
	9			98.0	11.5
	10			97.5	12.0
	11			97.5	12.0
	12			97.0	11.5

根据我厂对二种面粉的化驗和实际試驗的結果与上海粮食公司的面粉規格和介紹的情况是相符合的; 标准粉的淀粉質量表現在漿液的粘滯度和紅富强粉基本相同, 穩定后都在11.5~12厘泊之間, 沒有发现显著差別, 紅富强粉粘度稍低, 可能是面粉加工程度精細, 淀粉粒子破坏較多的关系。从面粉質量來說, 我們只要在技术上解决标准粉麸皮較多的缺点, 就完全可以用来代替紅富强粉漿紗。

从生产情况来分析

根据以上从各方面分析的結果, 初步得出用标准粉来代替紅富强粉漿紗是有利的, 但要得到全面的結論, 还有待于后部生产过程和成品質量上的反映, 因此进一步在漿紗、布机和成品質量上对标准粉和紅富强粉进行了較多的測定对比, 結果如下:

表 5

項 目		标 准 粉				紅 富 强 粉			
		第一次	第二次	第三次	平 均	第一次	第二次	第三次	平 均
半 制 品	秤見上漿率(%)		10.1				10.5		
	退 漿 率 ( % )		10.5				10.0		
	漿紗回潮率电測(%)		9.9				8.0		
	漿紗回潮率烘測(%)		9.4				8.5		
	上漿合格率(%)		61.80				71.43		
	回潮合格率(%)		85.72				78.57		
	漿紗机落漿率(%)		0.0603				0.0396		
	漿紗机落棉率(%)		0.0012				0.00137		
	布机落漿率(%)		0.726				0.695		
	布机落棉率(%)		0.116				0.082		

質 量	原紗修正強力(克)	168.6	168.4	169.3	168.9	193.4	184.4	163.1	180.3
	漿紗修正強力(克)	284.9	269.9	264.9	273.2	292.9	279.2	268.4	280.2
	漿紗增強率(%)	68.7	60.3	56.5	61.8	51.4	51.4	64.6	55.4
	原紗斷裂伸度(%)	4.10	4.42	4.55	4.36	4.92	4.51	4.94	4.79
	漿紗斷裂伸度(%)	4.77	4.45	4.58	4.60	4.67	4.48	4.34	4.50
	漿紗減伸率(%)	0	0	0	0	5.08	0.67	12.15	6.05
布 機 生 產	經紗斷頭(根/台時)	0.534	—	0.399	0.468	0.633	—	0.382	0.515
	實 測 台 時	269.42	—	255.83	525.25	270	—	240.91	510.91
	棉 布 產 量(碼/台)	27.40	—	26.90	27.21	27.04	—	26.86	26.97
	調 查 班 數	406	—	251	657	407	—	235	642
成 品 質 量	棉布修正強力(5×20公分/公斤)	—	—	45	45	—	—	45	45
	試 驗 次 數	—	—	15	15	—	—	15	15
	棉結雜質數(15平方公分/粒)	48	—	48	48	48	—	49	48
	試 驗 次 數	8	—	16	16	5	—	5	10

通过以上全面測定比較，在用標準粉代替紅富強粉上漿後，除上漿合格率稍低，布機落漿、落棉稍多外，從漿紗質量來看，在第一、二次試驗時，標準粉的增強率均較紅富強粉高，在第三次試驗時較紅富強粉稍低，但反映在成布強力上影響不大；減伸率在三次試驗中，標準粉均為零，為了進一步了解減伸情況，又再次作了試驗，其減伸率為3.04%，情況亦較為理想。從布機斷頭和產量方面來看，第一次試驗中標準粉布機斷頭較紅富強粉降低0.099根，而在第三次試驗中却相反增加0.017根，情況雖欠正常，但平均仍是有所降低；二次產量比較，也是標準粉較高；棉布上的疵點亦未因用標準粉而有所增加；其他如漿

紗生產和布機開口以及拆壞布情況，標準粉和紅富強粉都沒有多大差異。根據以上測定比較，我廠認為用標準粉後在後部各生產過程中的情況可以說是正常的。

### 從降低上漿成本和節約

#### 糧食來分析

根據上海糧食公司二種面粉不同的售價和我廠對二種面粉實際試驗對比，結果如下：

表 6

項 目	紅 富 強 粉	標 准 粉
每包面粉價格(50市斤)	11.35元	8.70元
每包面粉增支費用：水費		132公斤×0.00006元=0.00792元
電費(沐)		0.09375度×.07416元=0.0069525元
電費(篩)		0.0375度×.07416元=0.002781元
工 資		0.041667工×2.22元=0.0925元
小 計		0.1101535元
每包面粉回收費用：濕面筋	17.06市斤×0.17元=2.90元	15.3市斤×0.17元=2.601元
濕麩皮		12.63市斤×0.013元=0.164元
面粉袋	1個×0.45元=0.45元	1個×0.45元=0.45元
小 計	3.35元	3.215元
每包面粉實支成本	11.35元-3.35元=8.00元	8.70元+0.1101535元-3.215元=5.5951535元
面粉中無水小粉出粉率	75.43%	68.80%
每包面粉含無水小粉量	37.715市斤	34.40市斤
折合每市斤無水小粉價格	8.00元÷37.715市斤=0.21212元	5.5951535元÷34.40市斤=0.16265元

注：紅富強粉中實際含有濕麩皮1.66市斤，過去因數量不多沒有篩除，故未計算在內。

以上結果說明用標準粉時每斤無水小粉價格比用紅富強粉減少0.04947元，降低23.32%。

如從每匹棉布的上漿成本來看，我廠所織30×30細布，以上漿率11%，漿料利用率95%計算，每匹上

漿成本紅富強粉為0.1047元，標準粉為0.0844元，標準粉比紅富強粉降低19.39%。

我廠在上漿工程中每月用無水小粉約22,629市斤，用紅富強粉時需要成本4,800.06元，用標準粉後僅需成本3,680.60元，每月可以節約1,119.46元；按上海國營及公私合營各棉紡織廠每月用無水小粉760,000市斤計算，每月可以節約37,597元，全年可節約451,164元，在降低棉布生產成本上可以起很大的作用。

從節約糧來看，首先是兩種面粉由小麥磨粉時出粉率不一樣，紅富強粉只有65%，而標準粉可達85%，也就是說以同樣多的小麥來磨粉時，標準粉可以比紅富強粉多生產30.77%。其次是在使用過程中根據上海國營各棉紡織廠的統計資料，紅富強粉的無水淀粉含量為76%左右；我廠實際試驗標準粉的無水淀粉含量為68.80%左右。按照以上二種粉中的無水淀粉含量結合在面粉生產過程中的小麥耗用情況，如同樣要從二種面粉中洗取100市斤無水淀粉時，紅富強粉就需小麥202.43市斤，而標準粉僅需小麥171市斤；以上海國營和公私合營各棉紡織廠每月需用無水小粉約760,000市斤計算，如用紅富強粉時就需小麥原料1,538,468市斤，而在用標準粉時只需小麥原料1,299,600市斤，改用標準粉後每月可以為國家節約小麥238,868市斤，全年可以節約小麥2,866,416市斤，來供應民食和其他工業上的需要，在國家建設上可以起相當的作用。

## 使用標準粉時需要改進的 二項工作

### （一）改變汰面筋操作

#### （1）防止面筋變碎：

1. 標準粉中麩皮較多，影響面筋不易相互粘着，因此在開始用水拌粉時，用水量的多少關係較大，如水量太多拌粉太軟時，面筋容易在汰粉時溶開。相反如水量太少拌粉過硬時，部分面粉結成硬團，面筋也不易汰清，都將增加汰粉次數，增多汰面筋工作。根據試驗標準粉在拌粉時使用水量，應比拌紅富強粉略少（依拌粉情況決定），一般以對面粉重量的60~66%左右（紅富強粉約63~69%左右），以使拌粉後表面光潔的程度較為適當。

2. 面粉中所含面筋的多少和面筋本身粘性的強弱，是面筋能否相互粘着的主要因素，標準粉中所含面筋較少，因此面筋本身的粘性就更為重要；根據試驗情況，標準粉在拌粉時的攪拌時間和發酵時間一般均需稍長，攪拌時間約為20~25分（紅富強粉約20分鐘左右），發酵時間約10~15分（紅富強粉約8~10分鐘左右），將面粉打熟發透，使面筋本身的粘性充分發揮，易于相互粘着，不致離散。

3. 汰面筋時，攪拌器的回轉速度不宜太快，一般以前攪拌器每分鐘10轉，後攪拌器每分鐘20轉的程度

較為適當；如攪拌過快時面筋易被打碎懸垂漿中不易凝固，增加倒小粉漿困難。

#### （2）防止碎面筋流入漿內：

1. 在開始汰面筋的第二、三次小粉漿，不宜洗得太濃，否則面筋不易沉澱，在倒漿時容易隨漿水流出。如因面筋機的出水太慢影響攪拌過度時，可以用人工輔助加水，縮短時間使漿水不致太濃。

2. 為了防止部分懸垂在小粉漿中的面筋流入漿內，倒漿工作要仔細執行，倒出漿水時見有面筋碎粒，就需立即停止倒漿，否則碎面筋通過淘蘿及銅絲篩流入漿內，不但影響漿液質量，減少面筋產量，同時將因面筋粘附在淘蘿及銅篩上或阻塞後部篩粉機的篩眼，增多汰面筋清洗工作。

#### （3）人工輔助收取面筋：

在用機器洗面筋時，如萬一遇到面筋粘性較差不易凝固，就需人工輔助，使面筋易于凝固。

1. 在單獨汰一車面筋時，可在最後收筋階段將漿水撇淨，將面筋自洗筋機內移放缸內，用人工輔助使面筋早些凝結，如繼續在洗筋機上操作待其凝固，將相反增加操作時間。

2. 如在汰面筋連續二車時，可以在洗第一次的中途將未清洗的面筋取出移放缸中，再在洗第二次時的中途，將放在缸內的面筋摻入，這樣可以使面筋易于凝固，減輕汰面筋工作，縮短汰面筋時間。

此外，在開始洗汰標準粉尚未熟練時，汰粉操作比汰紅富強粉稍有增加，勞動力方面可能要有適當調整，但在熟練摸到規律對操作時間作適當安排後，即可達到與汰紅富強粉相仿的程度，篩漿工作可以由汰面筋工兼顧。

### （二）添置篩漿設備

在漿紗工程上採用標準粉提取小粉時的最大問題，是如何去除小粉漿中麩皮的問題，一般對麩皮的去除是用絹絲篩或銅絲篩篩除的。如果篩子用得過粗，雖省人工，但麩皮仍易漏過，影響漿液質量無補于事，相反篩子用得過細，就因漿液不易漏過需要增加很多勞力；我廠曾經試用100眼銅絲篩用人工篩八包面粉的漿水，就耗費八個工時，在實際執行時是有困難的；後經參觀天廚味精廠與申新九廠，借用自動篩漿機來代替人工篩漿後，才解決了這個問題。現將自動篩漿設備的裝置規格和注意事項介紹于下，以供參考。

#### （1）篩漿設備的規格：

1. 篩漿機
 

篩子號數	120眼/吋 <sup>2</sup> 絹絲網（11X）或100眼銅絲網
篩框大小	78"×39"
往復次數	166轉/分
往復動程	2 $\frac{3}{4}$ "
斜度	2°/78"
2. 輸漿管

直 徑 1 1/4"  
眼孔直徑 7/16" (斜下向)  
眼孔數 30个  
長 度 24"  
裝置高度 离篩子約9"处  
3. 給水管  
直 徑 1 1/4"  
眼孔直徑 1/16"  
眼孔數 二排  
長 度 30"  
裝置高度 离篩子約3 1/4" 处

#### (2) 篩漿設備的裝置使用說明:

篩漿設備如图 1 所示, 主要是由篩子、輸漿管和給水管三个部分所組成的。篩子的一端与偏心盤的牽手相連, 直接由天軸傳动, 在另一端緊接三角鉛皮盤, 篩子本身用鉄鈎連杆悬挂于裝固在存漿桶上的托架上; 輸漿管的上端接自貯漿桶, 下端有橫向出漿管一根, 裝在篩子的上方; 另从自来水管接出給水管一根, 下端分为橫向出水管三根, 裝在篩子与輸漿管的中間部位。当开始運轉时, 先开动篩子, 再开輸漿管凡尔, 使小粉漿由貯漿桶通过輸漿管出口流到篩子上, 同时开放給水管凡尔, 以水冲洗麩皮上附着小粉并冲清篩目, 使小粉便于漏入存漿桶內; 篩余的麩皮雜質則依篩子本身斜度, 自动向低的一端通过三角鉛皮盤导入存麩皮桶中。

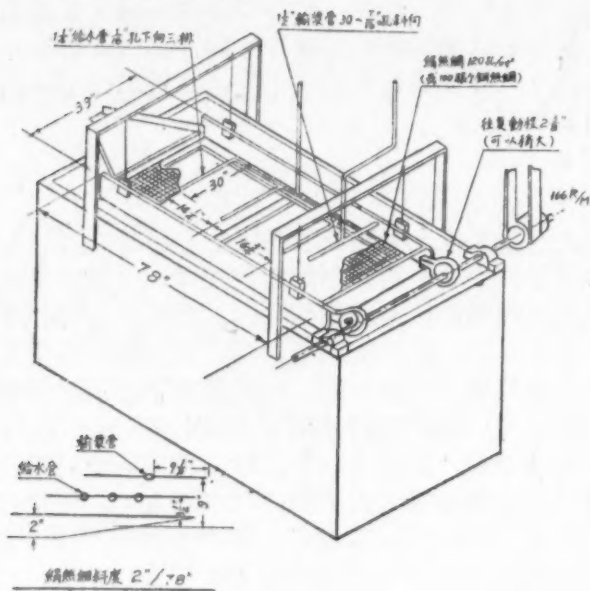


图 1

#### (3) 篩漿机与汰面筋机貯漿桶及浸漬桶的排列說明:

如图 2 所示, 將汰面筋机內汰出小粉漿从机內自动倒入机前小漿桶后, 用泵浦打到裝在三樓平台上的貯漿桶中, 再开貯漿桶考克使小粉漿自然流下, 通过篩漿机篩去小粉漿中麩皮雜質后流入存漿桶中, 然后再开启存漿桶考克, 使小粉漿自然流入樓下有攪拌器的浸漬桶中, 在攪拌均匀或待其沉淀撤去黃水校正濃度后, 即可供調漿使用。

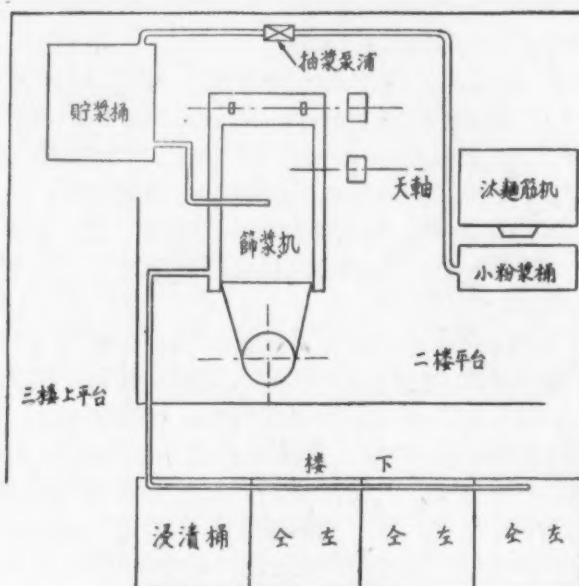


图 2

#### (4) 篩漿机裝置及使用上应注意事項:

1. 在排列上貯漿桶的裝置需稍高于篩漿机, 最好篩漿机的裝置亦能高于浸漬桶。使小粉漿能自篩漿机自然流入浸漬桶內; 如裝在同一平面时, 可以將篩漿机与浸漬桶以輸漿管接通, 在放漿时开放考克。使部分小粉漿从篩漿机自然流入浸漬桶內, 以减少泵浦打漿時間。同时在排列以上設備时, 要考虑汰面筋工兼顧方便。

2. 由于篩漿时, 同时用清水冲洗, 使小粉漿容易在篩子上濾过。因而小粉漿的濃度降低容量增多, 一般均需等待小粉漿沉淀撤去黃水后才能使用, 浸漬桶的数量也要多用 (依各厂原有設備情况, 浸漬桶大部都有多余, 不致发生大的困难); 如必需随汰随用或浸漬桶不够周轉时, 可以考虑篩漿机規格的調整, 使漿液濃度能符合随汰随用的要求, 不致降低太多, 小粉容量可减少。

3. 篩子的往复次数, 如直接由調漿間天軸傳动感到太快或在安裝上有困难时, 可以用边軸和傘形齒軸过桥傳动的方法来减慢車速。

4. 篩子的斜度以使麩皮趁往复动程自动篩出篩框为原则; 輸漿管和給水管的高度。如裝置太高易濺出小粉, 太低时在工作完毕取出篩子清洗时有困难。

5. 篩子号数可采用120眼/吋<sup>2</sup>絹絲篩, 如用100眼/吋<sup>2</sup>鋼絲篩代用时, 篩出麩皮量即將减少一半左右。

6. 貯漿桶考克开启大小可依篩下小粉漿的情况来决定, 一般在开始时漿液較濃需开小些, 終了时漿液較淡可开大些。

7. 三角鉛皮盤下方应有淘蘿和小桶, 以便將麩皮存在淘蘿中, 水則濾入小桶內, 再可篩后回用, 不致浪費。

8. 每次篩粉完毕后, 小粉漿管路必需清洗干淨, 以防碎面筋麩皮等凝聚一起將管路积塞; 篩子必須每次用毛刷刷清, 特別在清刷絹篩时, 要用手心在篩下填糊, 防止篩眼破損并經常保持篩眼暢通。



## 世界人造纖維的生产

### 止 戈

自1891年法国发明人造絲以来，人造纖維的生产，至今不过短短60余年的历史；而合成纖維的应用，則是近20余年的事（1935年美国发明尼龙），但其生产发展則异常惊人，远远超过天然纖維。第一次世界大战前后，世界人造纖維的产量还很小，与其他三种主要衣着纖維产量比較，人造纖維最少。如1922年，世界棉花产量为418.4万吨，羊毛为67.8万吨，蚕絲为3.8万吨，而人造纖維仅3.3万吨，四种纖維的总产量为493.3万吨；其中棉花占84.8%，羊毛占13.7%，蚕絲占0.8%，人造纖維占0.7%。到1938年人造纖維产量已大大超过蚕絲，占四种纖維总产量的10.5%，而蚕絲則为0.7%。第二次世界大战期間，棉花与蚕絲生产均遭到战争破坏，产量大大下降，尤以蚕絲下降最多，而人造纖維的生产，則因棉花与蚕絲缺乏，加以战时工业的需要，却始终保持较高的水平。第二次世界大战后，当棉花、蚕絲还远远未达到战前水平时，而人造纖維已恢复了战前的产量，且年年上升，发展甚快。到1948年人造纖維产量便已超过羊毛，在四种主要衣着纖維产量中居第二位，占四种纖維总产量的14.3%；而棉花占73.3%，羊毛占12.1%，蚕絲占0.3%。接着人造纖維产量繼續扶搖直上，至1955年，尽管許多資本主义国家紡織工业处于較低甚至萎縮的水平上，而人造纖維却仍在上漲。如1955年法国整个紡織工业較上年縮减了6%，意大利縮减了12%，而人造纖維产量則分別上漲了9%与5%。整个世界人造纖維产量达到了253.1万吨的最高纪录，为世界棉花产量的1/3，羊毛产量的2倍以上。如与战前1922年比較，人造纖維生产差不多增加了兩倍，棉花、羊毛均只增長30%左右，大大落后于人造纖維的增長，而蚕絲反下降了52%。

生产人造纖維的国家，目前已

达40余个。这些国家是：英国、西德、意大利、法国、荷蘭、民主德国、捷克、波蘭、比利时、瑞典、瑞士、芬蘭、挪威、奥地利、苏联、希腊、土耳其、日本、印度、澳大利亚、美国、加拿大、墨西哥、古巴、智利、烏拉圭、埃及等。資本主义国家中主要是美国、日本、英国、西德、意大利、法国。这六个主要資本主义国家人造纖維的产量，1955年即占世界总产量的71.3%；而其中产量最大，人造纖維工业最发达的又首推美国，其产量約占世界总产量的29.3%。次为日本，1955年产量已达34.8万吨。再次为英国、西德，产量均在20万吨左右。

人造纖維生产能迅速发展的主要因素首先是，人造纖維生产所需原料丰富，原料产地广阔，不象棉花、羊毛、蚕絲等受自然条件的限制；并且不須占用大量耕地，即可

解决紡織纖維的需要。如一株云杉（以三立方公尺計算），可以制造660公斤紡織纖維，它占地只不过10平方公尺。而这660公斤纖維，相当于1.5公頃的棉花，或90头綿羊每年所产的羊毛。至于人造纖維的生产規模，据說一个工厂一年就可以生产出全世界一年所产的蚕絲。

其次，人造纖維成本低，价格便宜，适合广大消費者的購買力。据估計，人造絲的成本約为真絲的1/10，人造毛的成本仅为羊毛的20%。

第三，人造纖維有較天然纖維更优越的性能。且随着生产技术的提高，品种增加，品質不断改进，因而用途不断扩大。

不难預料，随着各国經济的发展，尤其在人造纖維生产不断改进、提高的情况下，今后人造纖維生产将会进一步向前飞跃发展。

附表一：世界历年人造纖維产量与棉花、羊毛、蚕絲产量

	产 量 (万 吨)					比 重 (%)			
	总计	人造纖維	棉花	羊毛	蚕絲	人造纖維	棉花	羊毛	蚕絲
1922年	493.3	3.3	418.4	67.8	3.8	0.7	84.8	13.7	0.8
1938年	833.5	87.7	646.3	93.9	5.6	10.5	77.5	11.3	0.7
1948年	810.9	116.3	594.6	98.0	2.0	14.3	73.3	12.1	0.3
1949年	880.2	128.1	649.3	100.7	2.1	14.6	73.8	11.4	0.2
1950年	854.1	165.2	582.6	104.4	1.9	19.4	68.3	12.2	0.2
1951年	1046.2	191.9	746.1	106.1	2.1	18.4	71.3	10.1	0.2
1952年	1041.4	174.2	749.5	115.2	2.5	16.7	72.0	11.1	0.2
1953年	1137.5	203.0	816.2	115.9	2.4	17.8	71.8	10.2	0.2
1954年	1147.3	222.4	804.2	118.3	2.4	19.4	70.1	10.3	0.2
1955年	1223.6	253.1	843.9	123.9	2.7	20.7	69.0	10.1	0.2

附表二：主要資本主义国家历年人造纖維产量（單位：万吨）

		1950年	1951年	1952年	1953年	1954年	1955年
美 国		63.8	68	63.1	67.9	65.0	74.4
日 本		11.6	17.1	18.8	24.3	29.7	34.8
英 国		17.3	17.9	13.5	20.0	21.9	21.8
西 德		16.3	18.7	14.7	17.4	19.7	23.2
意 大 利		10.4	13.2	7.9	11.0	13.3	14.0
法 国		8.6	10.7	7.7	10.0	11.2	12.2

## 新 書 介 紹

### 生 产 技 术

#### 棉紡超大牽伸研究資料選輯 (第四輯)

中国紡織工程学会編

定价1.54元

我国在超大牽伸机械的研究和設計方面，已經进入理論与实际結合的阶段，并在全国紡織界引起广泛的注意和进行了热烈的探討。本輯是从各地紡織科技工作者提交学会第一次学术討論会的有关超大牽伸的論文中选輯而成，包括十八篇論文和报告，其中有关于原理的探討，有对于牽伸作用的分析，有型式的介紹和討論，有各項試驗的报告和研究。并有附录三篇：“在棉紡机上使用須条集合器的試驗与研究”“大卷裝精紡机安裝气圈环的研究”“人造皮軋”等。

#### 柞蚕茧制絲 (下册)

柞蚕茧制絲編著委员会編著

定价0.75元

本書按照工艺順序分章介紹了繅絲、初步檢驗、整理与包裝、儲存、标准檢驗。另外，对于屑物的加工处理、不良茧的利用、柞蚕茧繅絲厂房等各有專章叙述。在繅絲一章內，对于目前柞蚕工业采用的末繅机、簡易电力繅絲机和水繅机的構造、操作方法、工艺条件等都作了介紹，对如何提高柞蚕产量和质量，提出了一些办法和意見。在标准檢驗一章中，詳尽地介紹了各項檢查设备、方法、标准和等級，并特辟一章介紹最近才运用到柞蚕絲檢驗上来的黑板檢驗。

#### 羊毛商品学

A·И·尼古拉耶夫教授著 陶景亮譯

定价1.63元

本書闡述了羊毛的一般概念，羊毛在生物学、組織学和化学上的性質套毛和它的組成。有系統地詳述了羊毛的卷曲度、細度、長度、伸度、色澤、回潮率、淨毛率等技术性質的最新研究和測定方法。其次又分述了剪毛方式，羊毛的各种疵点，羊毛分类法和採購标准。并專章介紹了苏联現行的品質驗收結价方法。最后介紹了羊毛在工业上初步的加工和工艺用途的各种基本知識。

### 高 等 学 校 教 学 用 書

#### 棉花初步加工 (下册)

Б·А·列夫閣維契等著 李德賢譯

定价0.74元

本書內容分为：棉纖維的打包工作、軋花工厂及車間內部的輸送工作，以及軋花工厂內部所附設的輔助車間等三个部分，从理論与实际詳細介紹。

打包工作是軋花过程中的一个重要环节，打包装置及打包时所施的压力，棉包的大小，对于棉纖維的质量，棉包的運輸和儲存都有很重大的关系。新式軋花工厂的內部輸送工作，均采用机械化方法，其中气流輸送方法比較經濟而簡便，气流輸送裝置的構造、管理，以及輸送量等工作，都是軋花厂的主要工作。鋸齒軋花机及其所裝鋸片的修配工作，均由軋花厂的附設的輔助車間負責处理，对軋花机的保养和所产棉纖維的质量，影响很大。

#### 紡紗原理 (上册)

И·В·布特尼可夫著 华东紡織工学院紡織系譯

定价1.10元

本書主要内容介紹：紡紗的发展；紡紗的步骤、过程与系統；纖維材料的混和、开松、除杂、打松和制品不匀率及降低不匀率的措施；纖維材料的粗梳工程的一般概念和基本理論。此外还介紹了棉、毛、麻、絲各种紡紗所用的主要机器设备。

紡織工业出版社出版

新华書店发行

中国紡織

(半月刊)

1957年 第11期

6月15日出版

編輯者 中国紡織編輯部  
北京东長安街

出版者 紡織工业出版社

总发行处 邮电部北京邮局

訂閱处 全国各地邮局

經售处 全国各地新华書店

印刷者 財政出版社印刷厂

北京东郊八王坟

規定出版日期：每月15、30日

上期印出時間：6月8日

上期发完時間：

本期印数：7,975

每册定价：0.22元

欢 迎 訂 閱